

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-6-94с.86

ГРАДИРНЯ ДВУХСЕКЦИОННАЯ С
ВЕНТИЛЯТОРАМИ 2ВГ 70 БРЫЗГАЛЬНАЯ С СЕКЦИЯМИ
ПЛОЩАДЬЮ 192м² СО СТАЛЬНЫМ КАРКАСОМ

АЛЬБОМ V

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

2 1270-05
ЦЕНА 0-91

				ПРИВЯЗКА	
Итого, №					

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЙ СССР

Москва, А-443, Смольная ул., 22

Сдано в печать VIII 1956 г.

Заказ № 9680 Тираж 475 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

901-6-94с.66

ГРАДИРНЯ ДВУХСЕКЦИОННАЯ С
ВЕНТИЛЯТОРАМИ 2 ВГ 70 БРЫЗГАЛЬНАЯ С СЕКЦИЯМИ
ПЛОЩАДЬЮ 192м² СО СТАЛЬНЫМ КАРКАСОМ

АЛЬБОМ V

Альбом I Пояснительная записка. Показатели изменения сметной стоимости строительно-монтажных работ.

Альбом II Технологические и архитектурно-строительные решения.

Альбом III Эскизные чертежи общих видов нетиповых конструкций.

Альбом IV Технологические изделия.

Альбом V Строительные изделия.

Альбом VI Конструкции металлические.

Альбом VII Задание заводу-изготовителю на крупноблочное оборудование (из т.п. 901-6-71.85).

Альбом VIII Электрооборудование. Автоматизация. Электрическое освещение.

Альбом IX Спецификации оборудования.

Альбом X Ведомости потребности в материалах.

Альбом XI Сметы.

УТВЕРЖДЕН Госстроем СССР
Протокол от 20 ноября 1985 г. № АЧ-49
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
В/О Союзводоканалпроект
Приказ от 16 апреля 1986 г. № 137

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

Замглавный инженер института *Н. Михайлов* МИХАЙЛОВ А.Н.

Главный инженер проекта *В. А. Трубинов* ТРУБИНОВ В.А.

				ПРИВЯЗКА	
УНВ. №					

Содержание альбома

Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
тп 901-Б- - кни. до	Содержание альбома	2	
- кни. ту	Технические условия	3...6	
.1.1.01	Каркас пространственный	7	
.1.1.01.01	Каркас плоский	8	
.1.1.02	Каркас пространственный	9	
.1.2.00	Каркас плоский	10	
.1.2.00.01	Сетка арматурная	11	
.1.2.00.02	Сетка арматурная	11	
.1.2.01	Каркас пространственный	12	
.1.1.02.01	Каркас плоский	12	
.1.2.01.01	Каркас плоский	13	
1.3.01	Щит стеновой	14...17	
.1.3.01.01	Изделие соединительное	18, 19	

[illegible]

Привязан:				Нач.отд. Митшчалер	ТП 901-Б-94 с.86	- КНИ.ДО		
				Н.контр. Козловичер	Содержание альбома	Стадия	Лист	Листов
				Гл. спец. Козловичер		РП		1
				ГИП Гольдина		Сюжетно-кадральный проект		
				Рук.бр. Станина				
				Инженер Полякова				
ИНБ. №				Инженер Валеева				

1. Общие требования

1.1. В связи с наличием в вентиляторных градирнях агрессивной среды, обусловленной их технологическим назначением как теплообменных аппаратов испарительного типа, следует обратить особое внимание на строгое соблюдение предусмотренных проектом мероприятий по обеспечению долговечности железобетонных изделий.

2. Требования к бетону и материалам для его приготовления

2.1. Сборные железобетонные изделия должны соответствовать требованиям ГОСТ 13015.1-83, "Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Общие технические требования, а также требованиям настоящего раздела.

Требования к бетонной смеси для сборных панелей приведены в таблице 1.

Таблица 1

Плотность (осадка конуса) в см не более	Жесткость по техническому указанию - метры в секунду	Расход цемента в кг/м³ не более	Расход воды в л/м³ не более
Перед укладкой бетонной смеси			
1	40 (при укладке бетонной смеси с применением)	450	180
2	25		

Примечание. Применение жестких бетонных смесей рекомендуется лишь при условии обеспечения возможности качественного их уплотнения в конструкциях и изделиях.

2.3. Материалы для приготовления бетона должны отвечать требованиям ГОСТ 10263-20. Бетон тяжелый. Технические требования к заполнителям и добавкам, изложенным в п.п. 2.5-2.10.

2.4. Для бетона панелей следует применять сульфатостойкий портландцемент по ГОСТ 10178-76*. Портландцемент шлопортландцемент марки не ниже 400, содержащий 8÷10% активных минеральных добавок.

При III и IV степенях агрессивности воздействия воздушной среды на бетон допускается также применение следующих цементов по ГОСТ 10178-76.

При III степени - портландцемент с содержанием S_{3A} не более 5%.

При IV степени - портландцемент с содержанием S_{3A} не более 8%.

Пластифицированные и гидрофобный портландцементы.

Применение в цементе инертных минеральных добавок не допускается.

Нормальная густота цементного теста должна быть не выше 26%.

2.5. При выборе вида цемента следует учитывать наряду с требованиями, изложенными в п.п. 2.4, агрессивность воды-среды, в соответствии с главой СНиП II-28-73*. Защита строительных конструкций от коррозии.

2.6. Заполнители бетона должны быть чистыми, обладать постоянством зернового состава. Не допускается применение нерасквацированных и загрязненных заполнителей, а также гравийно-песчаных смесей.

2.7. Мелкий заполнитель (песок кварцевый) должен иметь модуль крупности не ниже 2.5, а количества содержащихся в нем пылевидных, илстых и глинистых частиц, определяемое отмучиванием, допускается не более 1%.

Примечание. При соответствующем технико-экономическом обосновании, может быть допущено применение мелкого заполнителя с модулем крупности не ниже 1.7.

Изм. от	Альшутин	Виз	ТП 901-Б-94с.86	-КЖИ-ТУ		
И. контр.	Козловичер	Виз	Технические условия	Стария	Лист	Листов
Гл. спец.	Козловичер	Виз		Р.п.	1	4
Гип	Гольдина	Виз		СООЗВОДИКАНАЛПРОЕКТ		
Рук. бр.	Станина	Виз				
Инженер	Полякова	Виз				
Инженер	Малахова	Виз				

2.8 крупный заполнитель (щебень, гравий) в зависимости от наибольшего размера зерен должен состоять из 2-3 фракций и кроме того отвечать требованиям, приведенным в табл. 2

Таблица 2

Показатели	Требования к крупному заполнителю для бетона
Крупный заполнитель должен быть из невыветривающихся изверженных пород (например: гранит, сиенит, диорит) с временным сопротивлением сжатию образца в водонасыщенном состоянии в кгс/см^2 не менее.	1200
Прочность (дробимость в цилиндре) щебня	ДРВ
Содержание в щебне зерен слабых пород в % по весу, не более	5
Содержание угловатых и лещадных зерен щебня в % по весу не более	5
Водопоглощение материала зерен щебня в % по весу не более	0.5
Объемная масса породы (зерен) в г/см^3 не менее.	2.6
Содержание в щебне пылевидных илистых и глинистых частиц, определяемое отмучиванием в % по весу не более	0.5

2.9 В состав бетона рекомендуется вводить газообразующие, воздухововлекающие или пластифицирующие добавки (кремний органическая жидкость ГЖ-94, смола нейтрализованная воздухововлекающая, сульфитно-спиртовая барда и т.п.) для повышения его морозостойкости и удобоукладываемости бетонной смеси.

2.10. Применение химических добавок в качестве ускорителей твердения бетона в виде солей-электролитов не допускается.

2.11. Вода для приготовления бетонной смеси для промывки заполнителей, а также для поливки твердеющего бетона должна отвечать требованиям ГОСТ 23732-79.

2.12. Сталь для арматуры сборных железобетонных панелей и закладных изделий принята по СНиП II-21-75 Приложение 3.4

Арматурная сталь класса АIII по ГОСТ 5781-82.

Марка стали 35ГС.

Обыкновенная арматурная проволока периодического профиля Вр-1 по ГОСТ 6727-80.

Сталь для закладных изделий ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71

3. Требования предъявляемые к технологии приготовления бетонной смеси и изготовления панелей.

3.1. В целях обеспечения высокой плотности бетона сборные панели должны формироваться на виброплощадках. При недостаточном виброуплотнении рекомендуется применять гравитационный или пневматический пригруз при давлении не менее 40 кгс/см^2 .

3.2. Для изготовления сборных панелей следует применять металлические жесткие формы.

3.3. Отформованные изделия должны твердеть в естественных условиях при положительной температуре с постоянным обильным увлажнением или пропариваться.

3.4. Режим пропаривания сборных железобетонных изделий должен приниматься следующий.

3.4.1. Отформованные изделия до тепловлажностной обработки следует выдерживать не менее 5 часов в отапливаемом помещении при положительной температуре воздуха (не ниже 15°C) при введении в состав бетона газообразующих, воздухововлекающих или пластифицирующих добавок, а также при применении пластифицированных и гидрофобных цементов время предварительного выдерживания должно быть не менее 8 часов;

ТП.901-Б-94с.86

-КЖИ-ТУ

Лист

2

3.4.2. Температуру в пропарочной камере следует повышать плавно до $+50^{\circ}\text{C}$ с увеличением на 10°C в час для изделий изготовляемых из малоподвижной (с осадкой конуса до 2 см) бетонной смеси и 15°C в час из умеренно жесткой (с осадкой конуса менее 1 см) бетонной смеси.

3.4.3. При температуре $+50^{\circ}\text{C}$ изделия подлежат выдерживать 2-3 часа, затем плавно повышать температуру в пропарочной камере (10°C - 15°C в час) до температуры изотермического нагрева т.п. до $+70^{\circ}\text{C}$.

3.5. Распалубка элементов сборных изделий должна производиться только после их тепловлажностной обработки, а при твердении в естественных условиях не ранее достижения бетоном 70% проектной марки по прочности на сжатие.

3.6. Изделия отпускаемые заводом-изготовителем должны иметь, 100% проектной прочности на сжатие.

3.7. Прочность бетона изделий, подвергавшихся пропариванию следует контролировать испытанием пропаренных совместно с изделиями контрольных бетонных кубов (не менее 9 шт). Первое испытание контрольных кубов в количестве 3 шт, следует производить через 3-4 часа после окончания цикла тепловлажностной обработки, последнее испытание - после 28-суточного хранения их совместно с изделиями.

3.8. Контроль качества бетона, а также сборных изделий должен быть систематическим и осуществляться в соответствии с требованиями.

ГОСТ 12730.0-78 Бетоны. Общие требования к методам определения плотности, влажности, водопоглощения пористости и водонепроницаемости.

ГОСТ 12730.1-78 Бетоны. Метод определения плотности.

ГОСТ 12730.2-78 Бетоны. Метод определения влажности.

ГОСТ 12730.3-78 Бетоны. Метод определения водопоглощения

ГОСТ 12730.4-78 Бетоны. Метод определения показателей пористости

ГОСТ 12730.5-78. Бетоны. методы определения водонепроницаемости

ГОСТ 10060-76. Бетоны. методы определения морозостойкости.

ГОСТ 10180-78. Бетоны. Методы определения прочности на сжатие и растяжение.

ГОСТ 8829-77 „Конструкции и изделия железобетонные сборные. методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости“

ГОСТ 10922-75. „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний“ и „Указаниями по возведению монолитных железобетонных промышленных труб и башенных градирен“ (СНЗТ4-61)

3.9. При приемке готовых изделий целесообразно пользоваться приборами, позволяющими проверять качества железобетона без разрушения (электронно-акустические и гаммадефектоскопия).

Полнородность уплотнения бетона допускается проверять по показателям его прочности в наружных слоях конструкций, например, при помощи шариковых, дисковых и других приборов

3.10. Допускаемые отклонения от проектной толщины защитного слоя бетона для рабочей арматуры не должны превышать $\pm 3\text{ мм}$.

3.11. Контроль производства и проверка качества готовых изделий, правила приемки, маркировки и паспортизации, хранения и транспортирования должны осуществляться в соответствии с ГОСТ-13015.1-81 ГОСТ 13015.2-81. ГОСТ 13015.3-81.

ТП 901: Б-94 с.86

-КЖИ-ТУ

Лист

3

н.п.р.ом у

3.12. Складирование железобетонных элементов производится в штабелях. Высота штабеля назначается из условия обеспечения требований по технике безопасности согласно СНиП III-4-20. „Техника безопасности в строительстве“. Прокладки и подкладки должны устанавливаться по вертикали в местах расположения строповочных устройств.

3.13. Погрузку и транспортирование железобетонных изделий следует производить в соответствии с рекомендациями руководства по перевозке унифицированных сборных железобетонных деталей и конструкции промышленного строительства автомобильным транспортом. (Стройиздат 1973) и техническими условиями на погрузку и крепления грузов, утвержденными МПС в 1963г.

4. Требования к арматурным и закладным изделиям.

4.1. Плоские арматурные сетки и каркасы следует изготавливать при помощи контактной точечной сварки.

Сварку следует производить во всех точках пересечения стержней.

4.2. Сварку следует выполнять в соответствии с ГОСТ 14098-68. „Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварки.“

„Основные типы и конструктивные элементы“ и „Инструкцией по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ СН 393-73.

4.3. Размеры сеток и каркасов даны по осям и торцам стержней.

4.4. Для точного соблюдения всех размеров изготовленные сетки и каркасы следует производить в кондукторах.

4.5. Закладные изделия следует изготавливать в соответствии с ГОСТ 10922-75. „Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний“ и СН 393-78.

4.6. Сварку торцовых соединений круглых стержней с листовым прокатом в закладных изделиях следует выполнять под флюсом.

4.7. Защиту закладных изделий от коррозии следует выполнять металлизацией цинком при толщине покрытия 200 мкм.

4.8. Плоские каркасы собирать в пространственные следует контактной сваркой с помощью сборочных клещей.

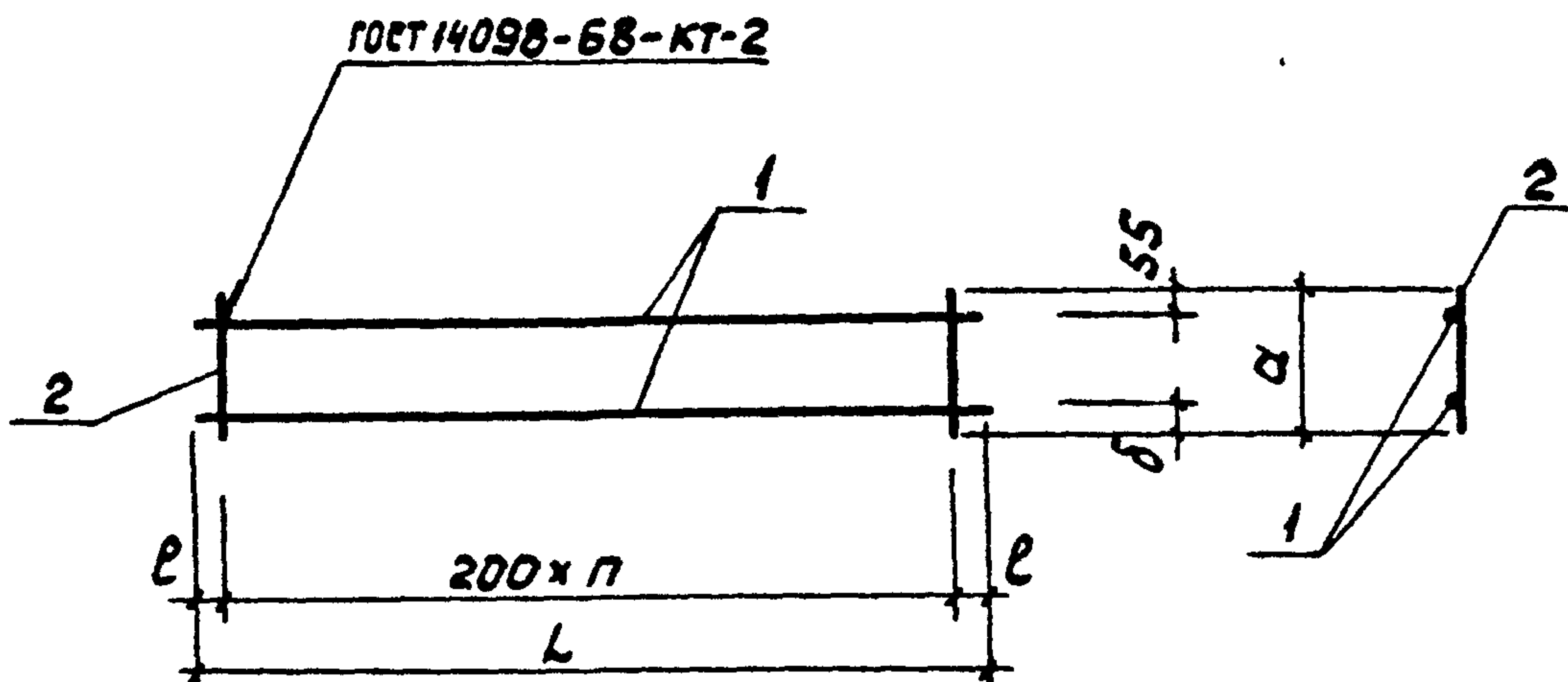
5. Требования к щитам обшивки

5.1. Ограждающие конструкции щитов обшивки и ветровой перегородки выполнены из асбестоцементных волнистых листов унифицированного профиля по ГОСТ 16233-77.

5.2. Асбестоцементные листы должны быть пропитаны на всю глубину петролатумом или каменноугольным лаком.

5.3. Швы между асбестоцементными листами герметизируются изоляционными прокладками.

5.4. Приборы для крепления листов обшивки должны быть оцинкованы толщиной 130 мкм.

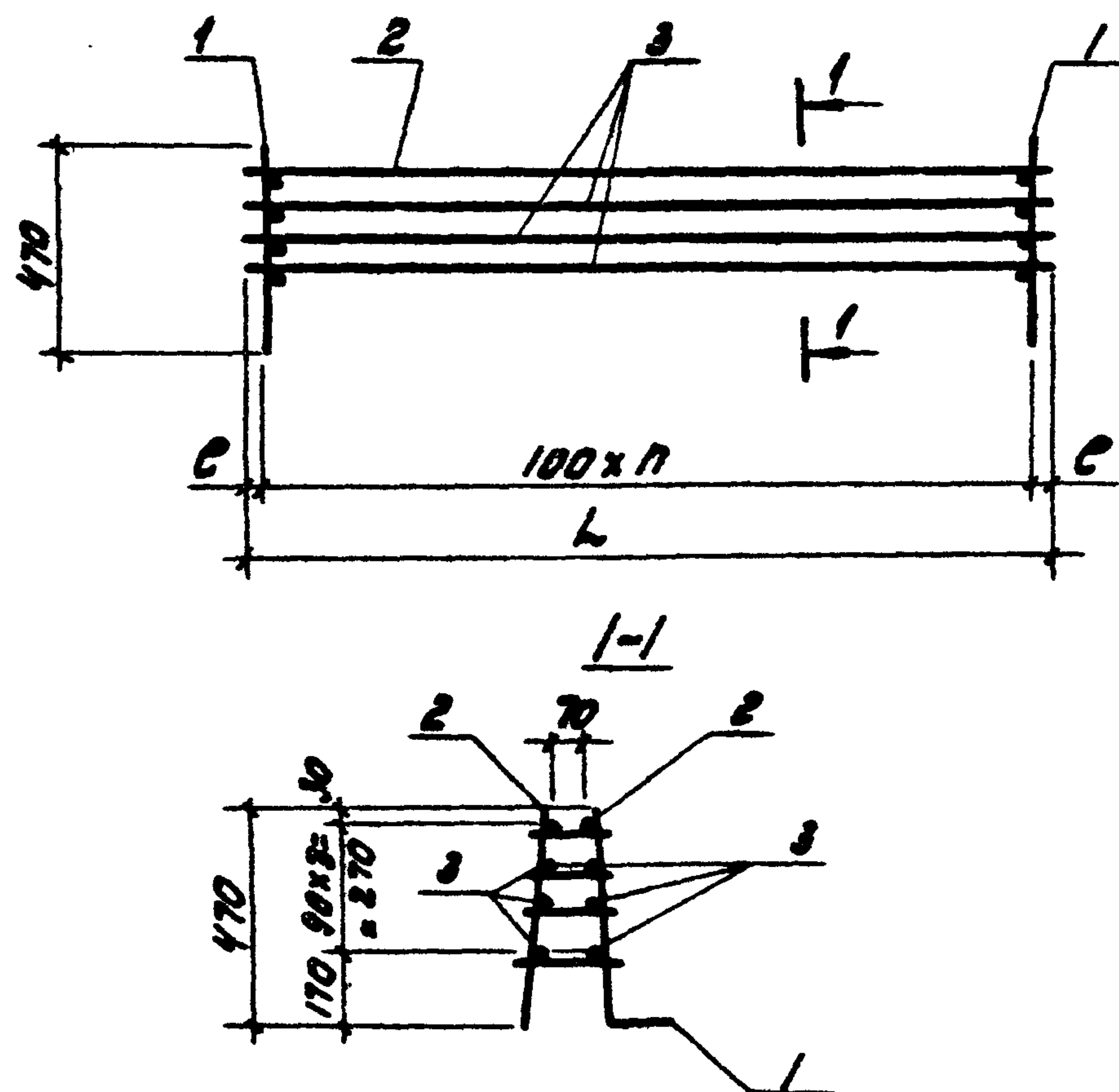


Обозначение	Размеры в мм				п шт.	Масса ед. кг
	L	l	a	b		
-КНИ.1.1.01.01	3950	75	215	90	19	6.0
-01	7100	50			35	10.6
-02	5300	50			26	8.0
-03	5000	100			25	7.5
-04	3600	100	565	220	17	10.3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. - КНИ.1.1.01.01-					Примечание
					-	-01	-02	-03	-04	
				Документация						
А3			тп 901-6-	-КНИ. ту	Технические условия	X	X	X	X	
				Детали						
				Стержень, ГОСТ 5781-82						
Б4	1		тп 901-6-	-КНИ.1.1.01.01.1	Ф10А1, l=3950	2				2,5 кг
				.2	Ф10А1, l=7100		2			4,4 кг
				.3	Ф10А1, l=5300			2		3,3 кг
				.4	Ф10А1, l=5000				2	3,1 кг
				.5	Ф10А1, l=3600					2 2,2 кг
Б4	2			.6	Ф6А1, l=215	20	36	27	26	0,05 кг
				.7	Ф10А1, l=565					18 0,33 кг

								т.п 901-6-94с.86				-КНИ.1.1.01.01					
Привязан:				Нач.отд. Альтшуцкер				Каркас плоский				Стандарт		Масса		Масштаб	
				Н.контр. Мазо								рп		см. табл.		-	
				Гл. спец. Козлобичер								Лист		Листов 1			
				ГИП Гольдина								Союзводоканалпроект					
				Рук. бр. Станина													
Инв. №				Инженер Полякова													

Нач. отд.	Львинуцкий	Вед.
Н. контр.	Мазо	М.п.
Гл. спец.	Козловичер	М.п.
ГИП	Гольдина	М.п.
Рук. бр.	Станина	М.п.
Инженер	Полякова	М.п.



Обозначение	Размеры в мм		n шт	масса ед. кг
	L	C		
- КЖИ.1.1.02	7600	100	37	60,0
-01	7450	25	37	59,0
-02	5500	50	27	43,6
-03	4200	100	21	33,6

Формат 30x40	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. -КЖИ.1.1.02-			Приме- чание
				-01	-02	-03	
			<u>Документация</u>				
93		ТП 901-6- -КЖИ. ТУ	Технические условия	X	X	X	
			<u>Сборочные единицы</u>				
94	1	ТП 901-6- -КЖИ.1.1.02.01	Каркас плоский	38	38	28	22
			<u>Детали</u>				
			Стержень, ГОСТ 5781-82				
54	2	ТП 901-6 -КЖИ.1.1.02.1	$\Phi 12 A III, C=7600$	2			6,8 кг
			$\Phi 12 A III, C=7450$		2		6,6 кг
			$\Phi 12 A III, C=5500$			2	4,9 кг
			$\Phi 12 A III, C=4200$				2 3,7 кг
54	3		$\Phi 10 A III, C=7600$	6			4,7 кг
			$\Phi 10 A III, C=7450$		6		4,6 кг
			$\Phi 10 A III, C=5500$			6	3,4 кг
			$\Phi 10 A III, C=4200$				6 2,6 кг

Привязки:

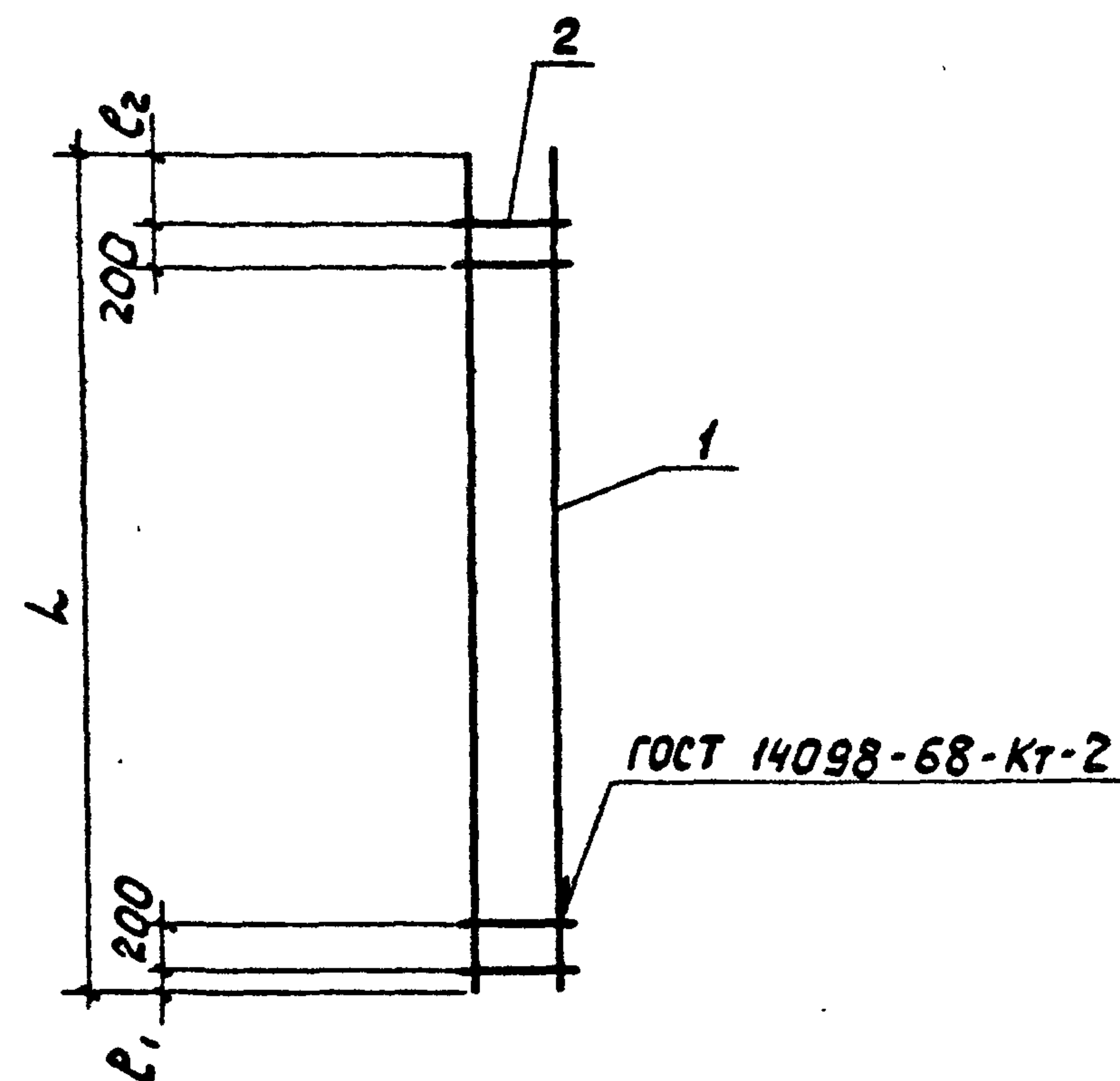
ИНВ. №

						ТП 901-6-94 с.86	-КЖИ.1.1.02		
						Каркас пространственный	Статус	Масса	Машин
							РП	см. табл.	—
							лист	листов /	
							См. свободная информация		

Нач. отд. Альтшмер Вал.	—
Н.контр. Козлов Игорь	—
Сл. спец. Козлов Игорь	—
СНП Гольдберг Вал.	—
Рук. бр. Станислав	—
Инженер Поляков Вал.	—

копировал: 21278-05 18

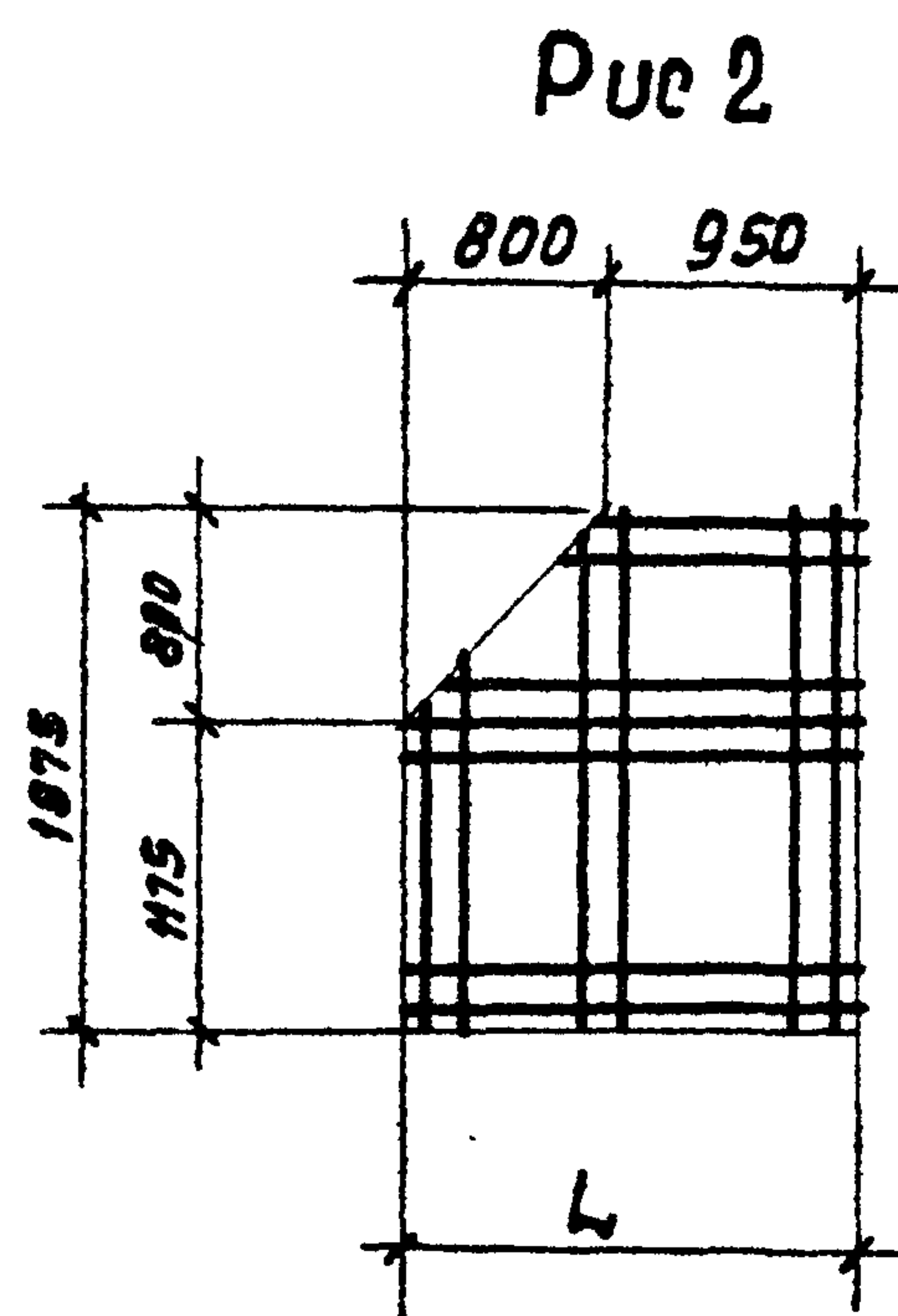
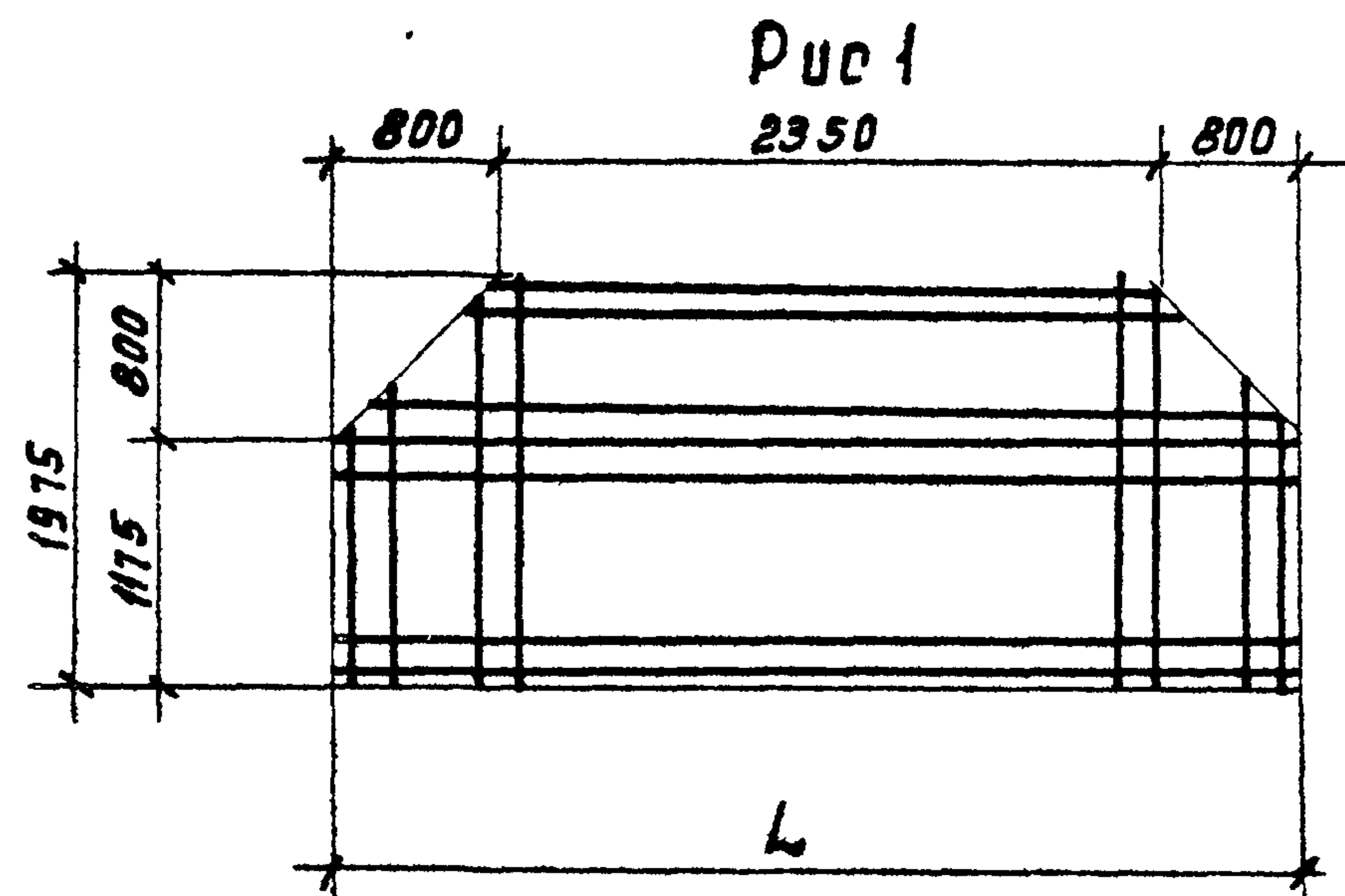
формат А3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во на исполнен.			Примечание Вес 1 шт. кг
					—	01		
				<u>Документация</u>				
А3			тп 901-6- -КНИ.ТУ	Технические условия	×	×		
				<u>Детали</u>				
				Стержень ГОСТ 5781-82				
Б4.		1	тп 901-6- -КНИ.1.2.00.	1 Ф12АІ, l=6125	2			5,4 кг
				2 Ф12АІ, l=5925		2		5,3 кг
Б4.		2		3 Ф6АІ, l=380	30	29		0,1 кг

Обозначение	L	l ₁	l ₂	Масса ед. кг
тп 901-6- -КНИ.1.2.00	6125	25	300	13,8
-01	5925	25	300	13,5

				тп 901-6-94с.86 -КНИ.1.2.00		
Прибызан:				Каркас плоский	Стадия	Масса
					Р	Масштаб
					Лист	Листов 1
ИНВ. №				Соезводоканалпроект		



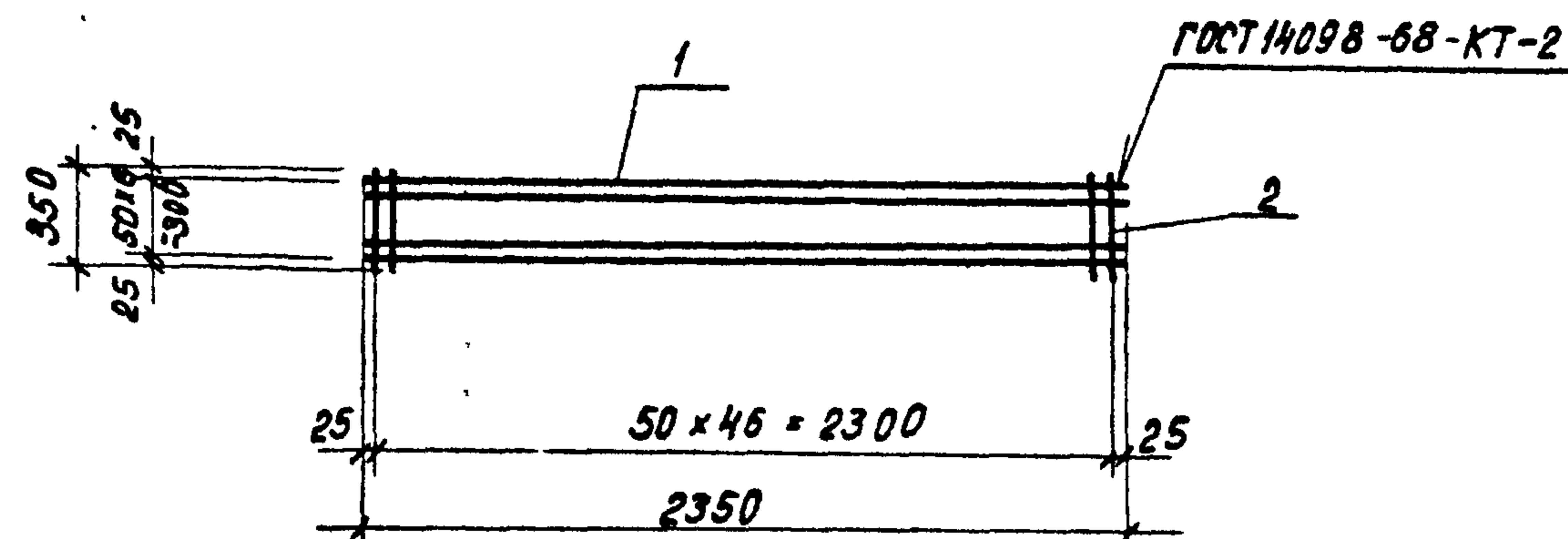
Обозначение	Рис	L	Масса ед. кг.
ТП 901-6- -КЖН.1.2.00.01	1	3950	40.0
01	2	1750	19.8

Приблизно:

ИНБ. №			

ТП 901-6-94с.86-КЖН.1.2.00.01			
И. контр.	Козловичер	Нач. отд.	Альтшуллер
Гл. спец.	Козловичер	Гл. инж.	Гольдина
Рук. бр.	Станино	Инженер	Ничкевич
Сетка арматурная			
С 10А II - 200		1975 x L	
8А III - 200		СНОВЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				Документация		
А3			ТП 901-6- -КЖН-ТТ	Технические требования		
				Детали		
				Стержень ГОСТ 5781-82		
Б4	1		ТП. 901- - КЖН.1.2.00.02	ф БАТ, P=2350	7	0.5кг.
Б4	2			ф БАТ, P=350	47	0.1кг.

Приблизно:

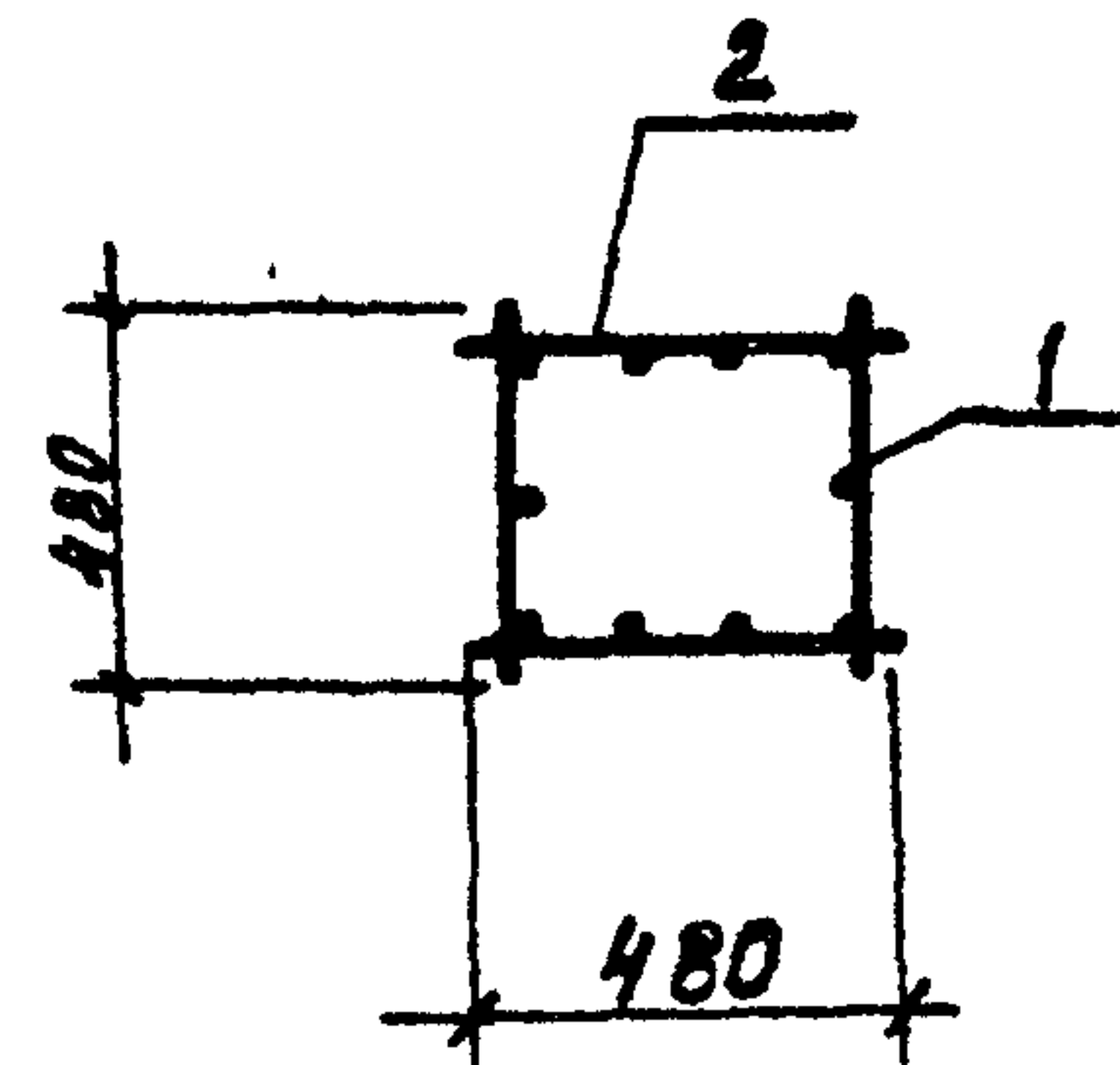
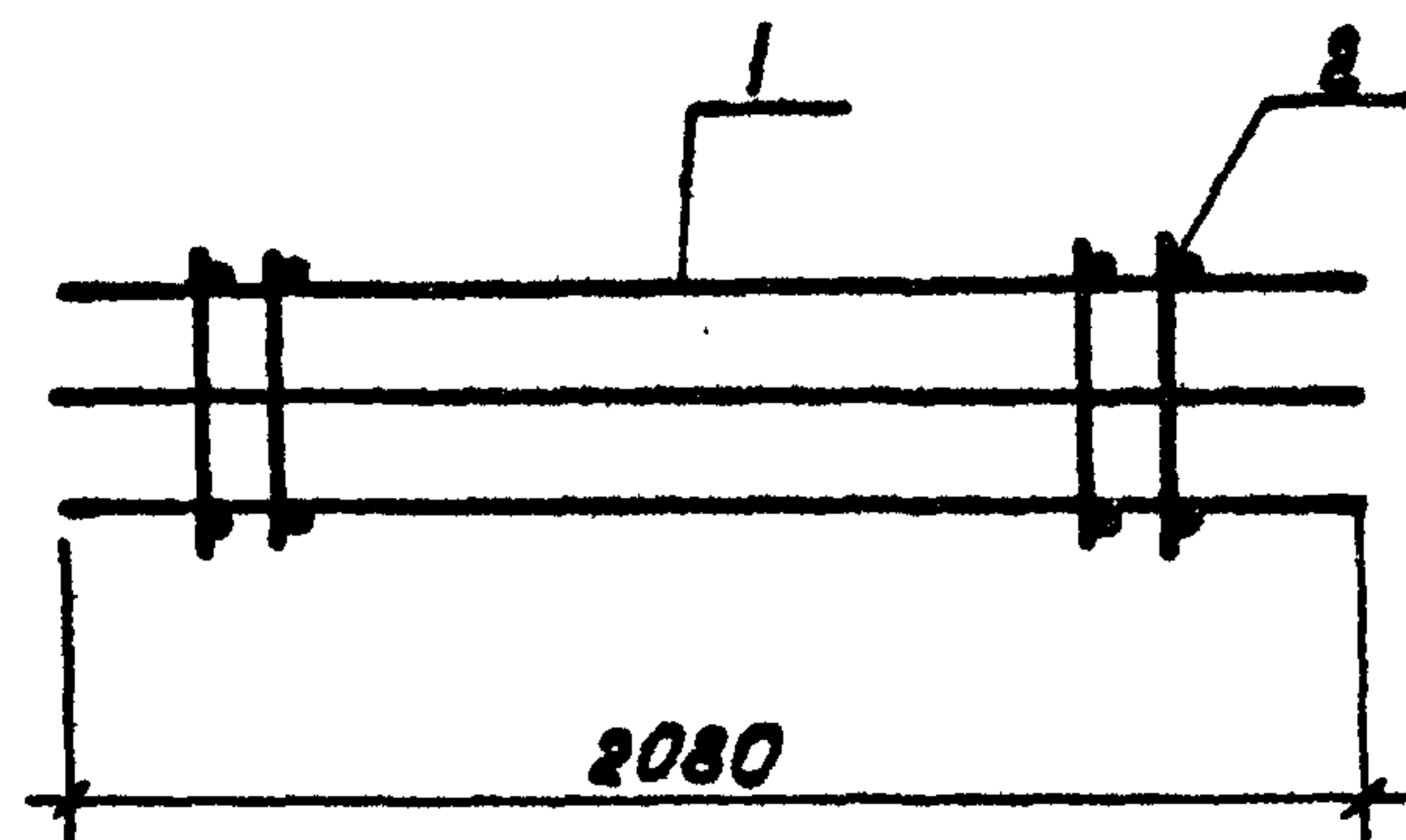
ИНБ. №			

ТП 901-6-94с.86-КЖН.1.2.00.02			
И. контр.	Козловичер	Нач. отд.	Альтшуллер
Гл. спец.	Козловичер	Гл. инж.	Гольдина
Рук. бр.	Станино	Инженер	Ничкевич
Сетка арматурная			
С 10А II - 200		1975 x L	
8А III - 200		СНОВЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	

Копирован: Доценко-203-

21270-05 12

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			Тп 901-Б-	-КЖН-ТУ Технические условия	×	
				<u>Сборочные единицы</u>		
А3	1		Тп 901-Б	-КЖН.1.2.01.01 Каркас плоский	2	
А3	2			-01 Каркас плоский.	2	

Привязан:

УИВ. №

Тп 901-Б-94с.86 -КЖН.1.2.01

Каркас пространственный

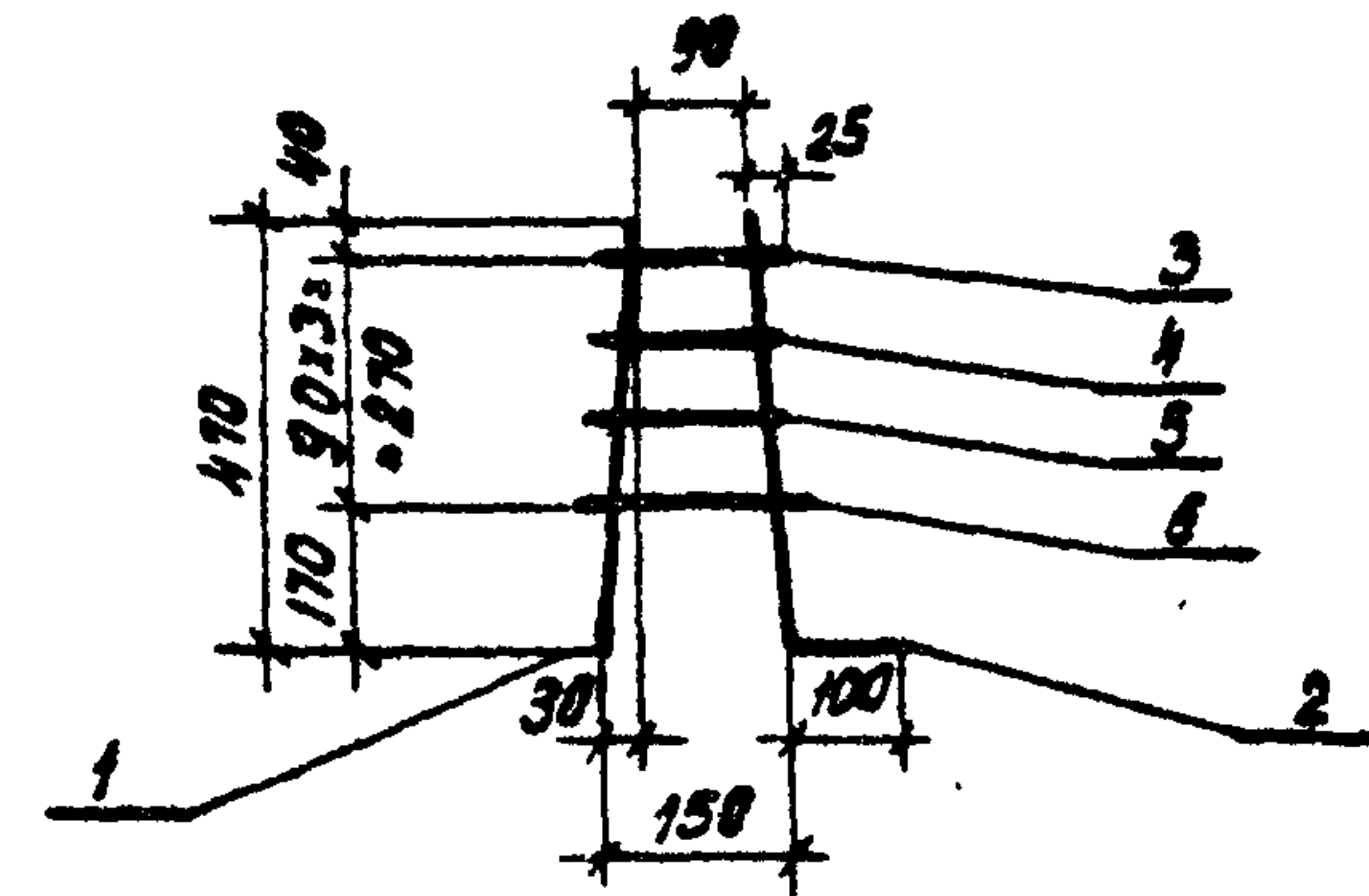
Стадия Масса Масштаб

Р.п. 60.4кг Б/М

Лист Листов 1

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
Б3			Тп 901-Б	-КЖН.ТУ Технические условия	×	
				<u>Детали</u>		
				Стержень, ГОСТ 5781-82		
Б4	1		Тп 901-Б	-КЖН.1.1.02.01.1 ф 6АIII, E = 470	1	0.11кг.
Б4	2			2 ф 8АIII, E = 570	1	0.23кг.
Б4	3			3 ф 6АIII, E = 140	1	0.03кг.
Б4	4			4 ф 6АIII, E = 150	1	0.03кг.
Б4	5			5 ф 6АIII, E = 160	1	0.04кг.
Б4	6			6 ф 6АIII, E = 180	1	0.04кг.

Привязан:

УИВ. №

Тп 901-Б-94с.86 -КЖН.1.1.02.01

Каркас плоский

Стадия Масса Масштаб

Р.п. 0.48кг —

Лист Листов 1

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

Копировал: Доценко. 21270-05 13

Формат А4

Рис. 1

ГОСТ 14098-68-КТ-2

Дугловая сварка в раззенкованном отверстии электроды Э50А

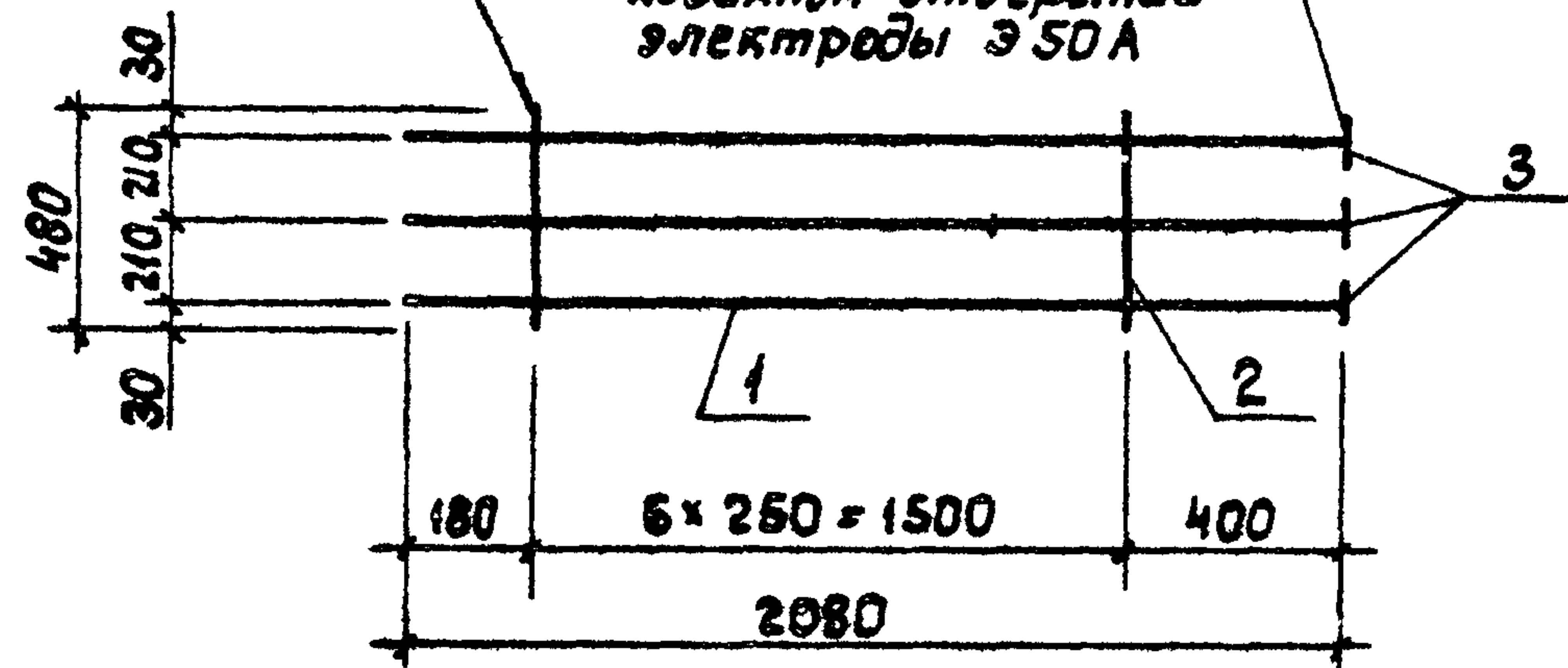
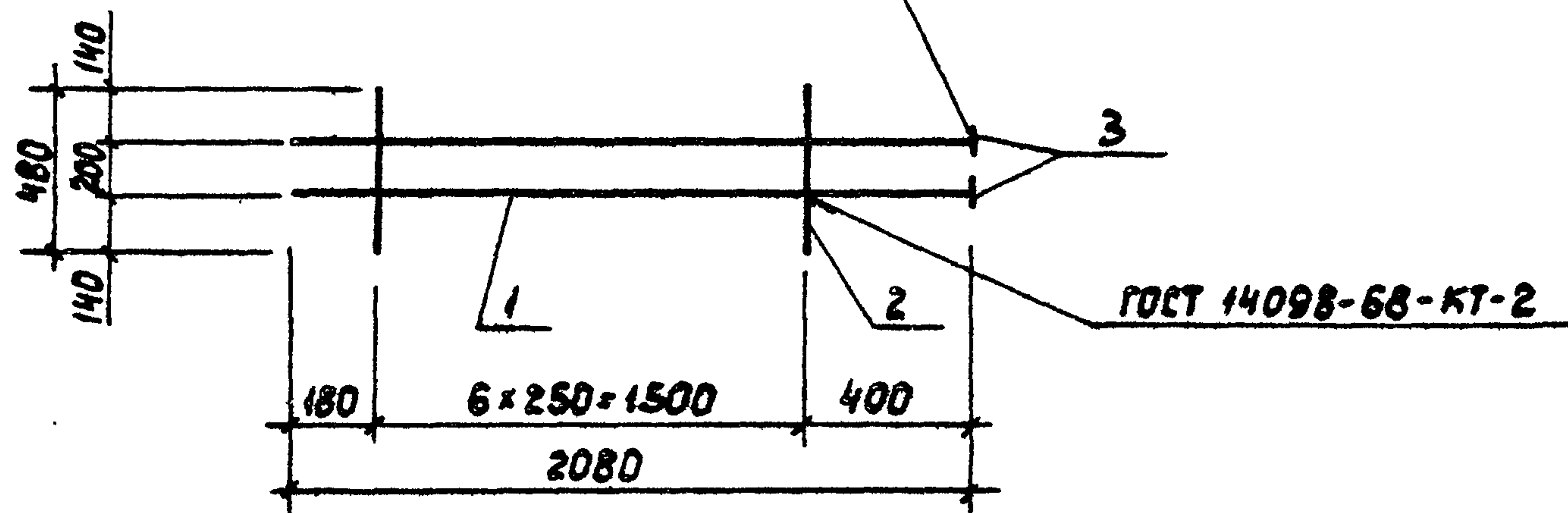


Рис. 2

Дугловая сварка в раззенкованном отверстии. Электроды Э50А



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во на исполнение-КМН.1.2.01.1						Примечание
					—	-01					
				<u>Документация</u>							
А3			ТП 901-Б- -КМН.ТУ	Технические условия	×	×					
				<u>Детали</u>							
Б4	1		ТП 901-Б -КМН.1.2.01.01.1	Ф16АIII ГОСТ 5781-82 L=2080	3	2					3,4 кг
Б4	2		. 2	Ф 6АI ГОСТ 5781-82 L= 480	7	7					0,8 кг
Б4	3		. 3	Полоса -60×12 ГОСТ 103-75	3	2					0,4 кг
				ВетЗ кп2-1 ГОСТ 525-79							
				L=60							

Обозначение	НН рис.	Масса ед. кг
ТП 901-Б- -КНИ.1.2.01.01	1	17.0
-01	2	13.2

Привязан:

И. контр.	Козлович	
Нач. отд.	Альтшумер	
Гл. спец.	Козлович	
Гип	Гольдина	
Рук. бр.	Станина	
Инженер	Ницкевич	
Инженер	Полякова	

ИНВ. №

ТП 901-Б-94с.86 -КНИ.1.2.01.01

Каркас плоский

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	-
Лист	Листов	1

Союзводоканалпроект

попыровел

21270-05

14

формат А3

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение							Примечание
					-	-01	-02	-03	-04	-05	-06	
				<u>Документация</u>								
А3			ТП 901-Б- -КЖН.ТУ	Технические условия								
А3												
				<u>Сборочные единицы.</u>								
		1	ТП 901-Б- -КМ 20	Панели							1	
				ПС1								
				ПС2						1		
				ПС3	1	1						
				ПС4			1					
				ПС5				1				
				ПС6					1			
А3		2	ТП 901-Б- -КЖН.1.3.01	Изделие соединительное	4	4	4	6	8	6	4	
А4		3	.01		12	12	12	18	16	30	20	
А4		4	.02		6	6	6	12	12	20	10	
А4		5	.03		16	16	16	16	12	26	26	
				<u>Детали.</u>								
Б4		6	-КЖН.1.3.01	Щ Б-ПН-НО-1.5 ГОСТ 19904-74 ОН-МР-1 ГОСТ 14918-80	3,0м²	3,0м²	3,0м²	3,0м²				18,9кг
			.1						2,3м²			14,5кг
			.2							5,3м²	5,3м²	13,3кг
				<u>Материалы.</u>								
		7		УВ-7,5-К, В=1125 L=1750, ГОСТ 16233-70	6	6	6	9	4	15	10	
		8		УВ-7,5-К, В=1125 L=2000, ГОСТ 16233-70	—	—	—	—	4	—	—	

Привязан

Нач. отд.	А.М.И.У.Л.Л.Р.	Ф.И.О.	
Н.контр.	М.А.З.	И.И.	
Гл. спец.	Козловичер	И.И.	
ГНП	Голыдина	И.И.	
Рук.бр.	Станина	И.И.	
Инженер	Малахова	И.И.	
И.И.В. Н°			

ТП 901-Б-94с.86 -КЖН.1.3.01

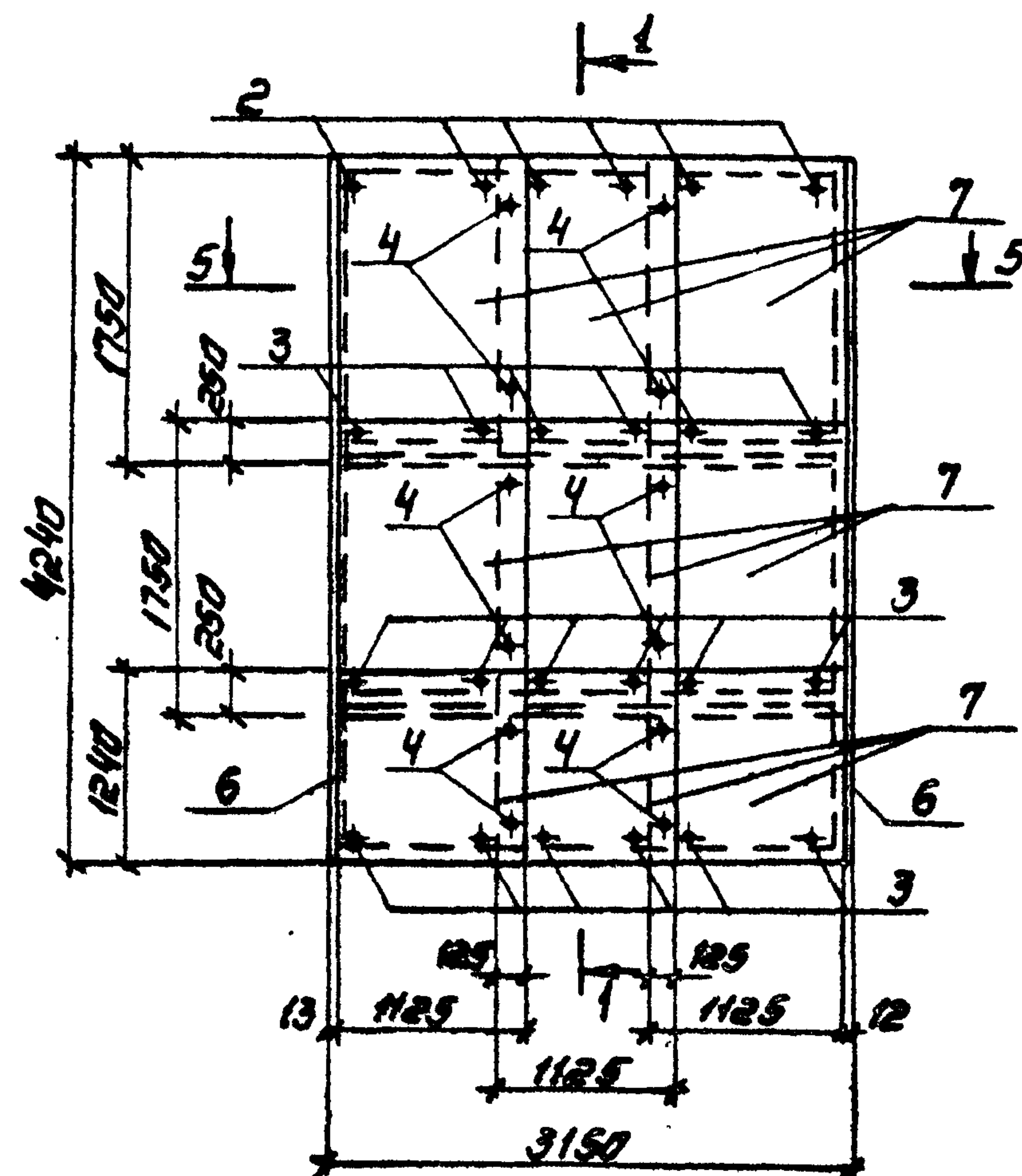
Щит стеновой

Стадия	Лист	Листов
РД	1	4
Союзводоканалпроект		

Копировал: 21270-05 15

Формат А3

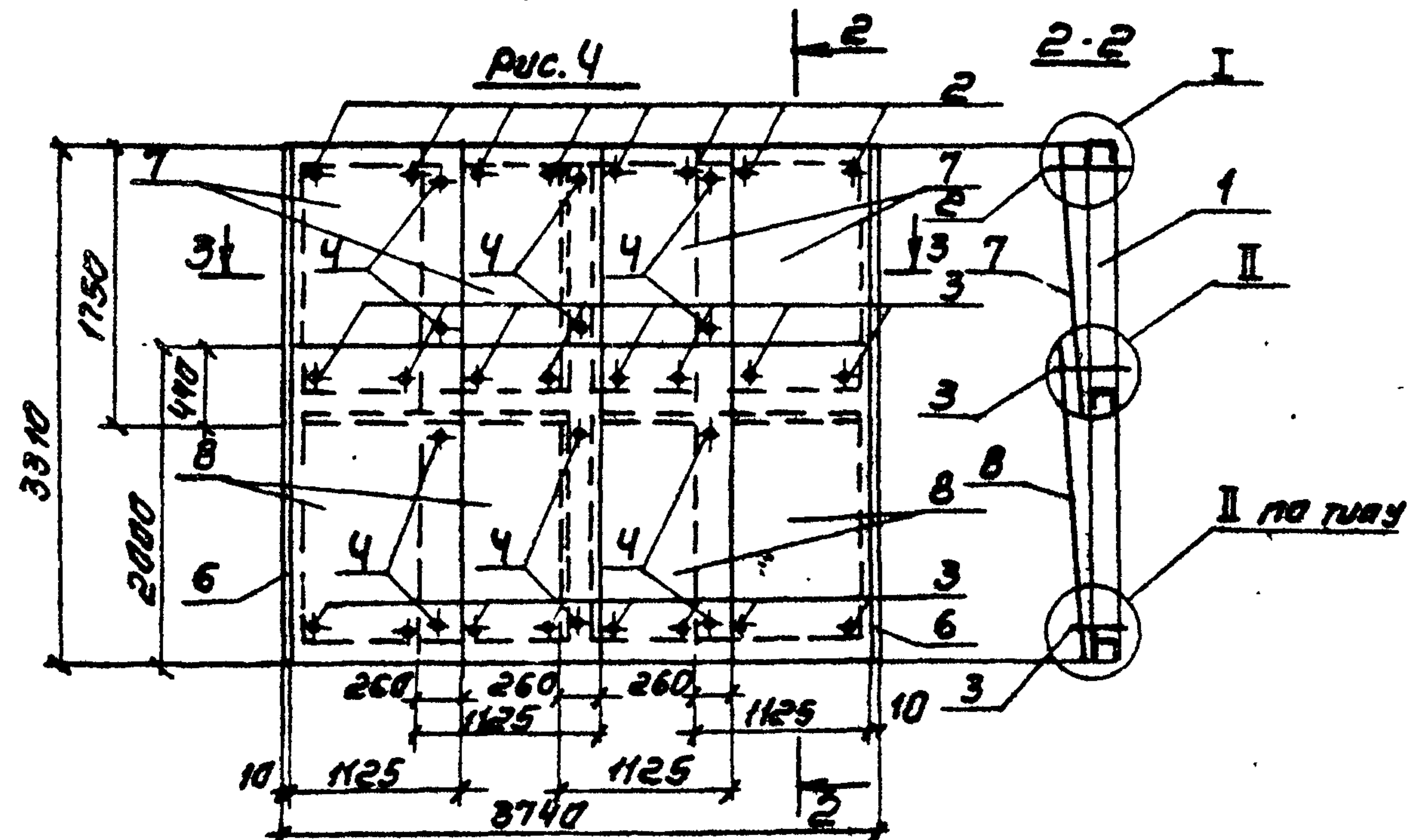
1-1



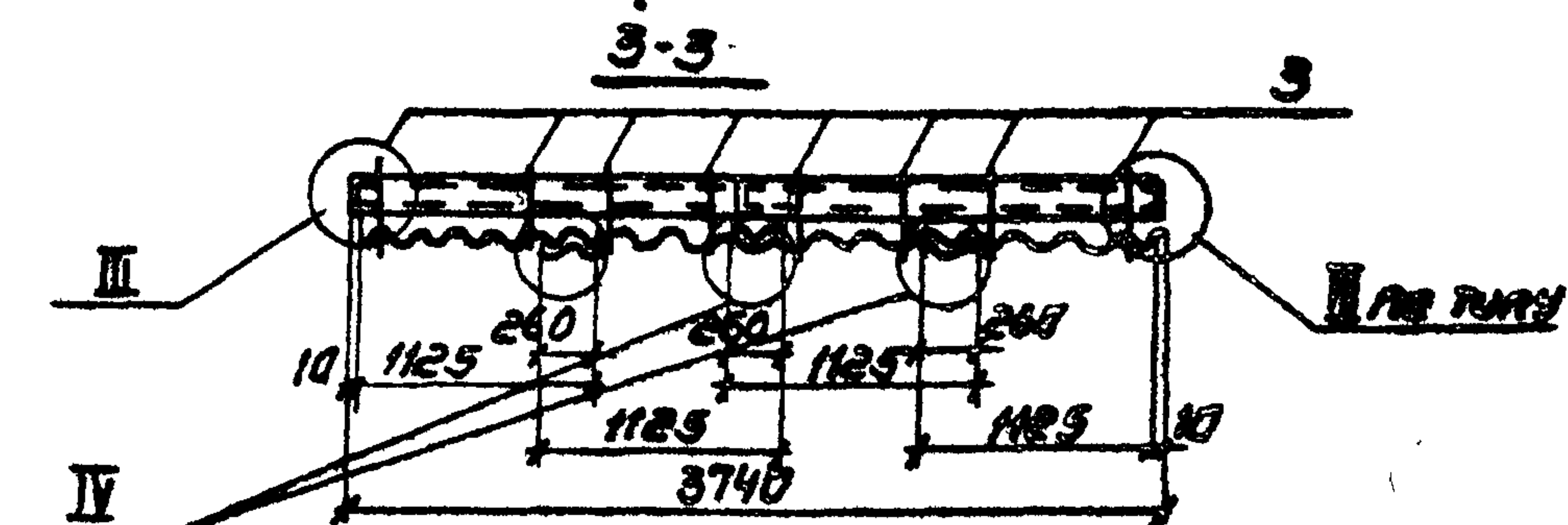
A (только для рус.)

- КЖН-1.3.01 - изображение
- 01 - специальное строение

Pvc. 4



३-३



ПРИВЯЗКИ			
ИНВ. №			

КНИ.13.01

Рис. 5

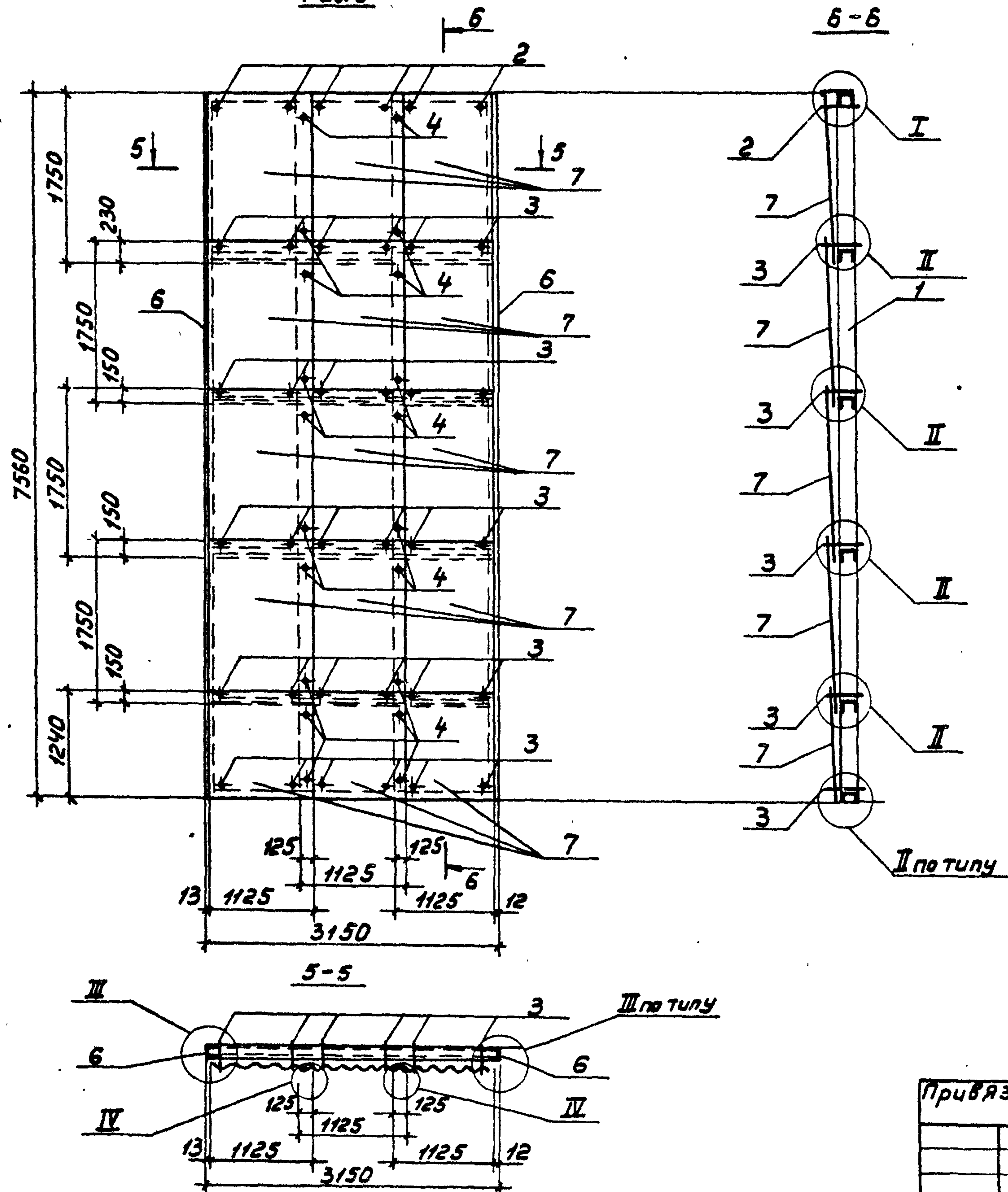
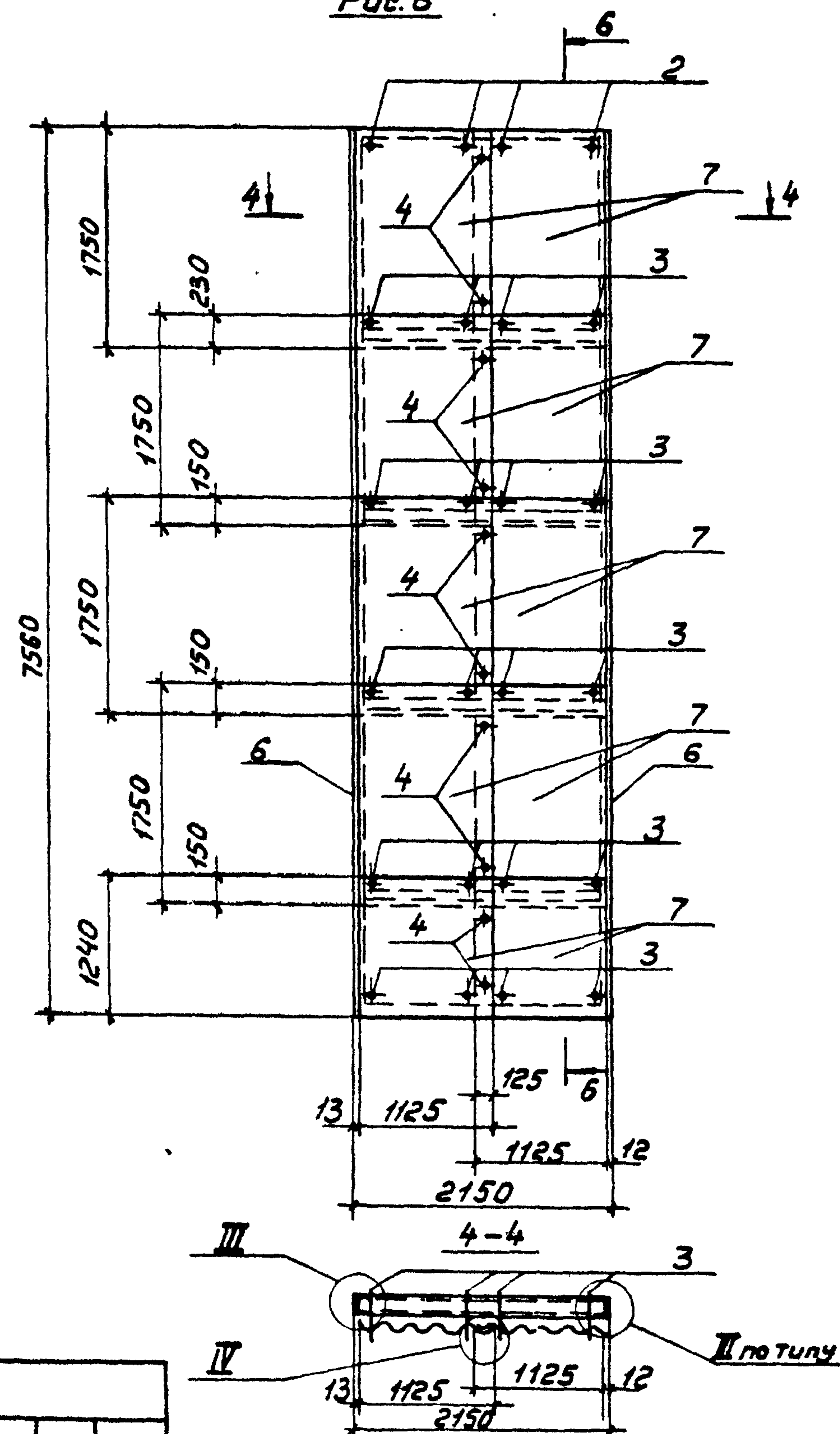


Рис. 6



Привязан

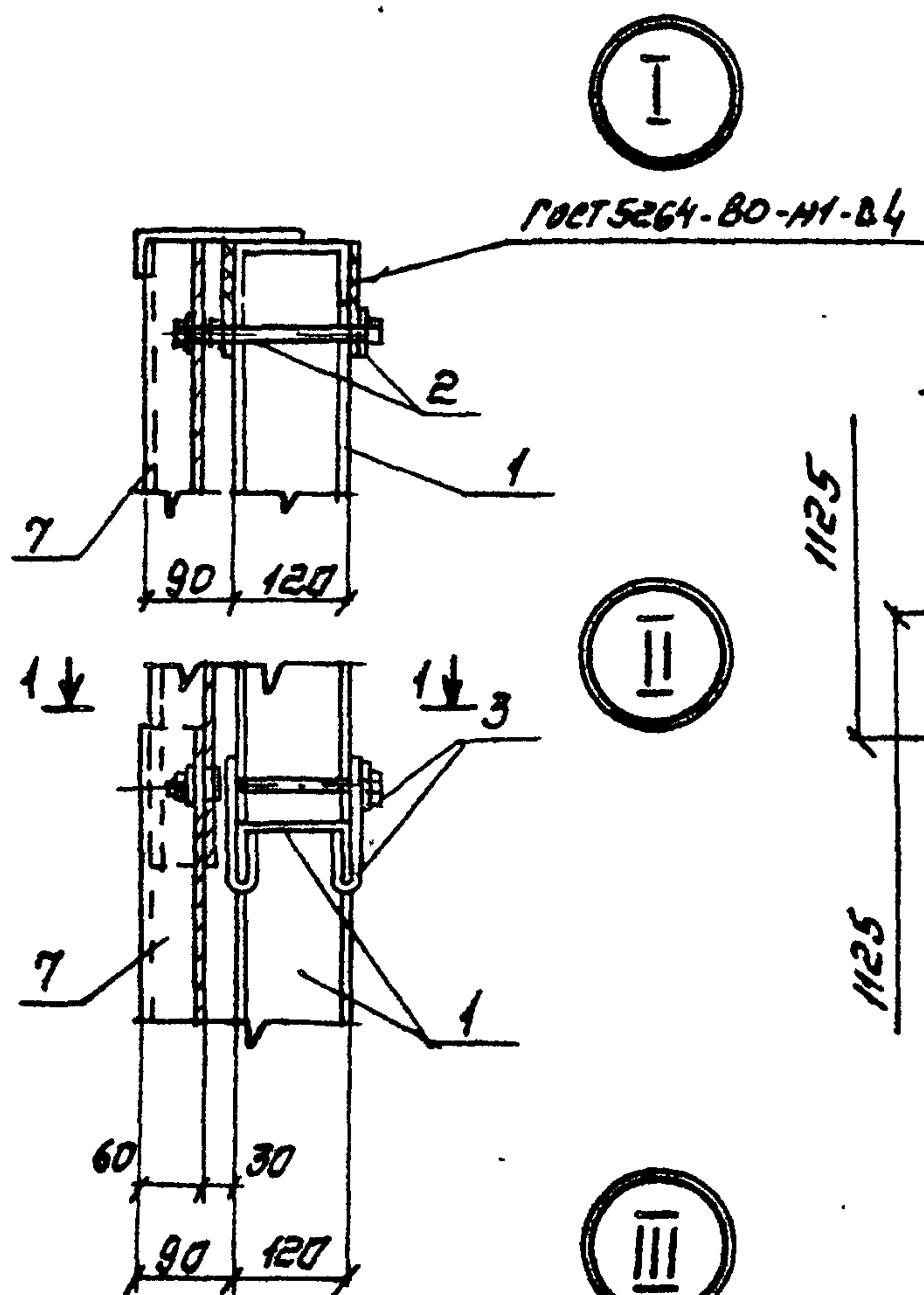
Унв. №

ТП 901-6-94с.86 - КЖИ 13.01

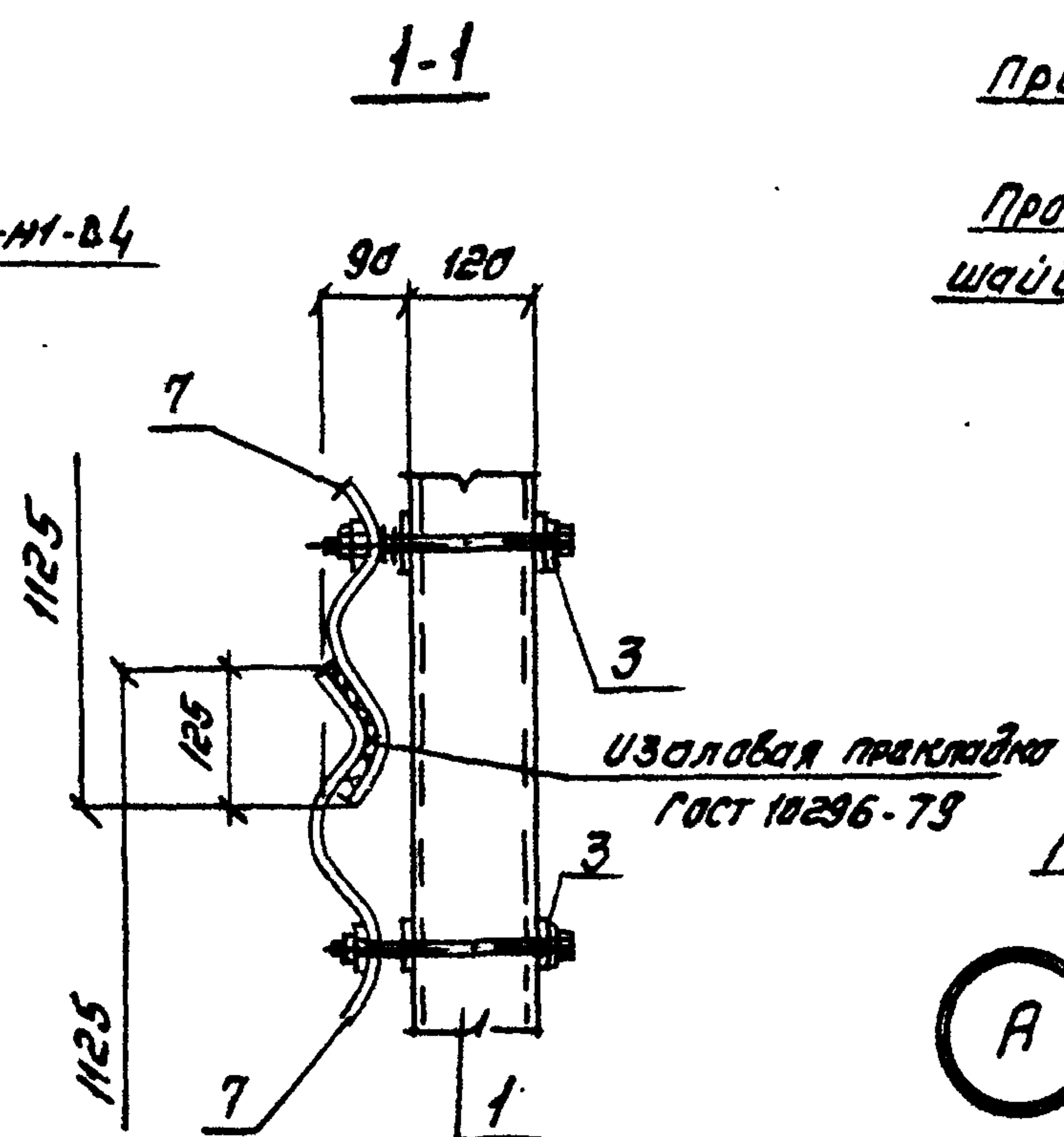
Лист

3

Копировал: 21270-05 17 формат А3

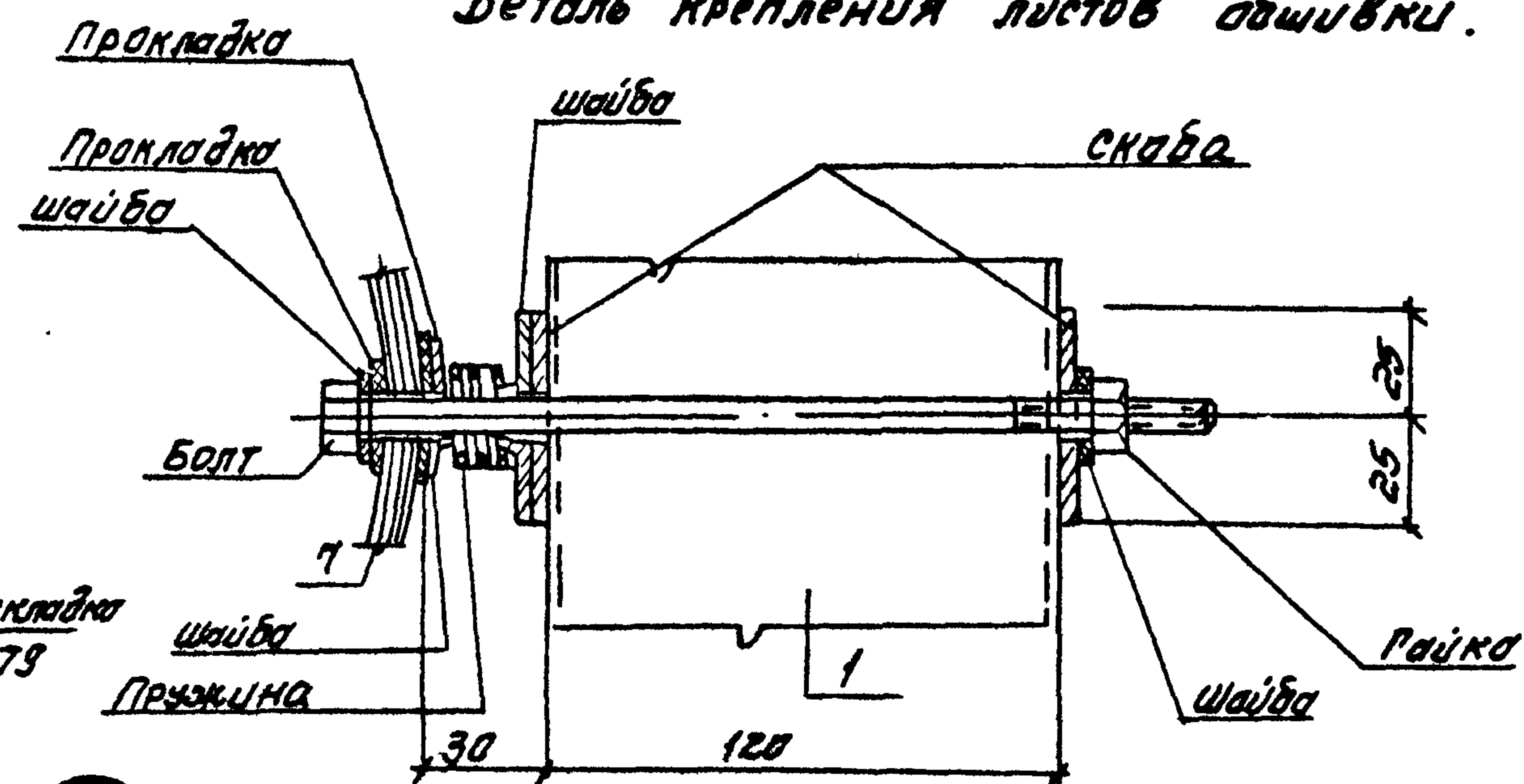


II

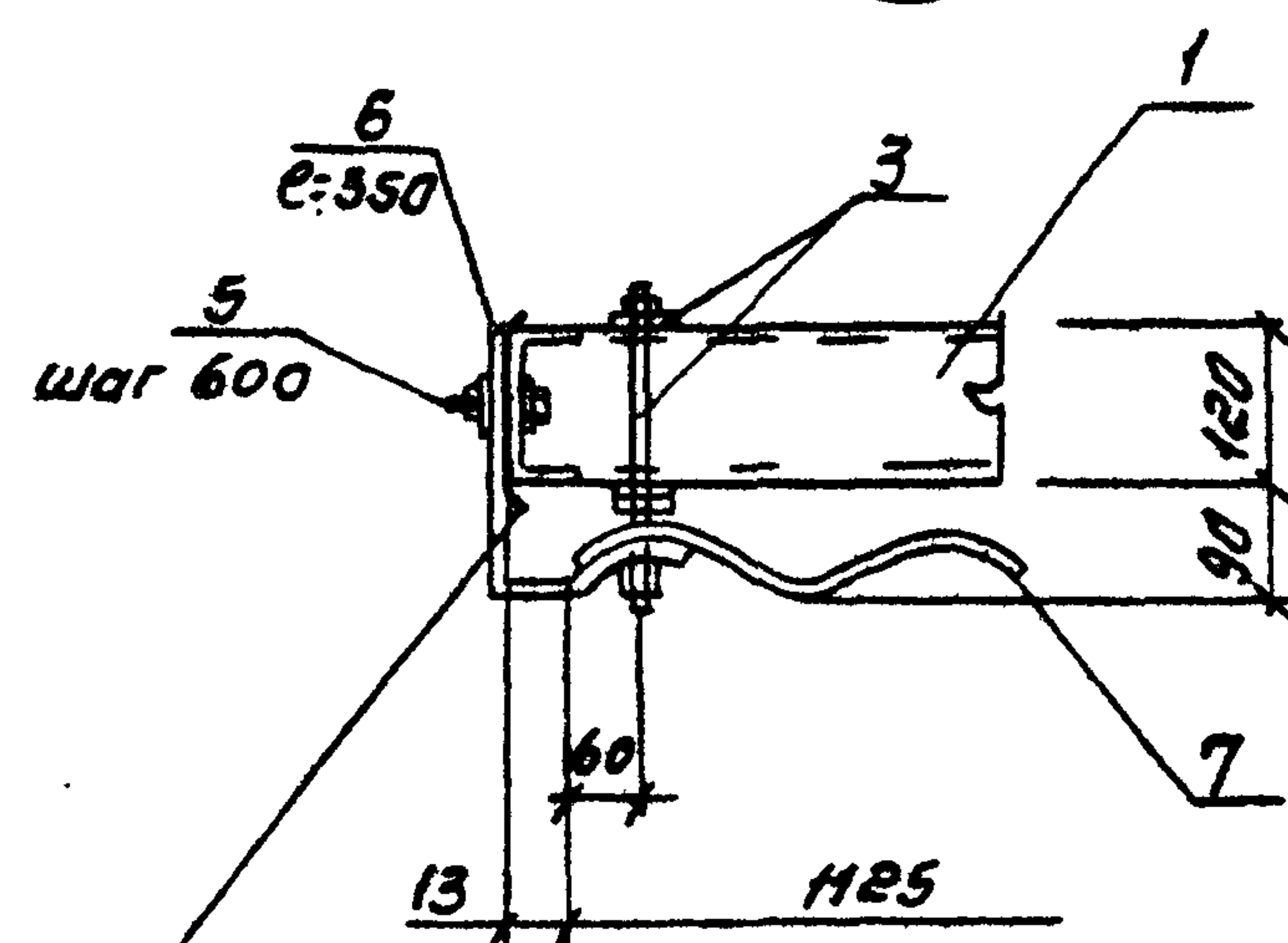


A

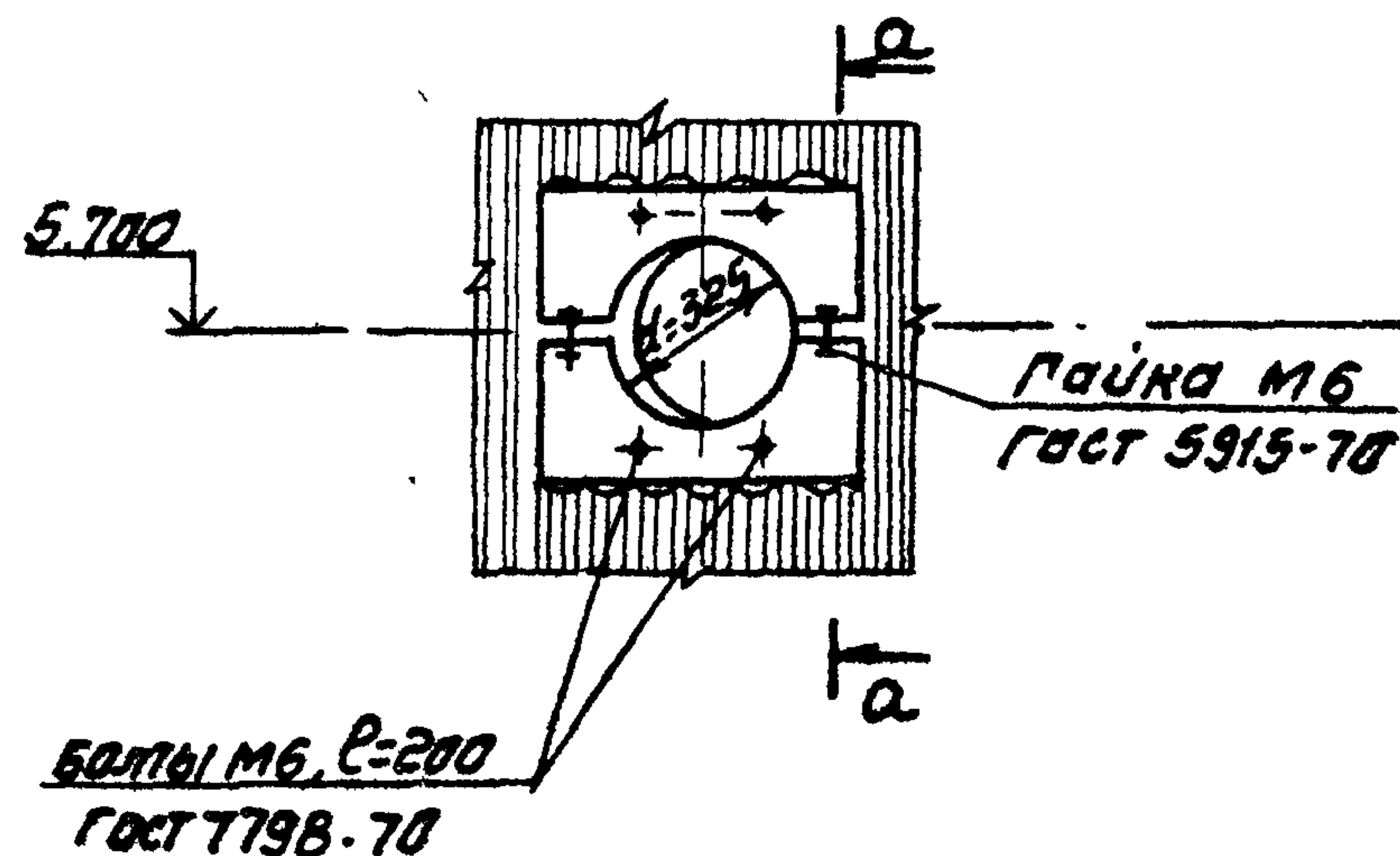
Деталь крепления листов обшивки.



а-а



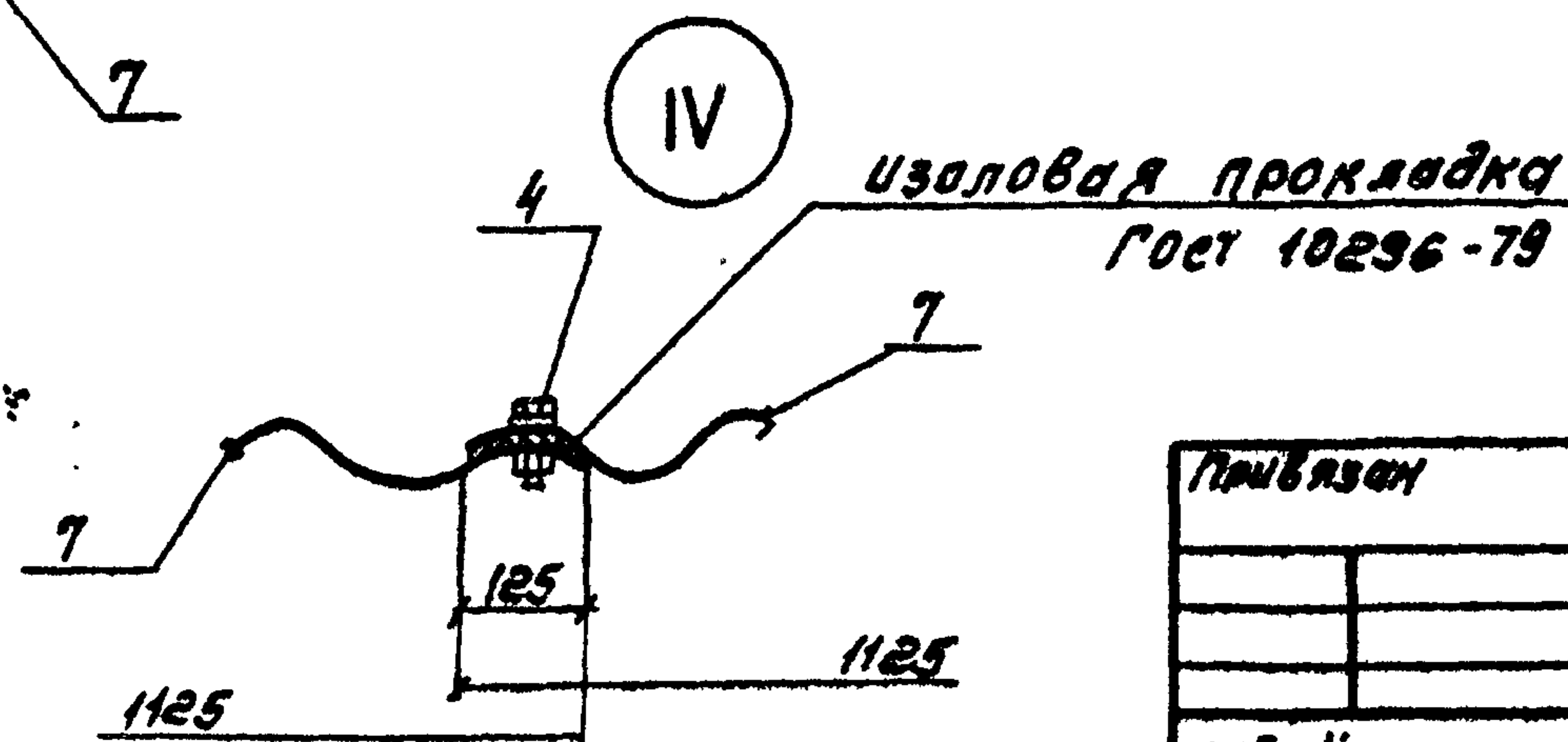
III



Кровельная оцинкованная
сталь $\delta=1\text{mm}$ ГОСТ 19904-74

вырезать по
профилю листа

Изоляционная прокладка
ГОСТ 10296-79



Привязки				
ИВ.Н:				

ТП 901-94 с.86

-КММ.1.3.01

Лист

4

Исполнитель: С.И.С.И.С.И.

21270-85

18

Формат А3

Лист 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. КЖН. 1.3.01.01						Примечание
					—	-01	-02	-03			
				<u>Документация</u>							
А3			ТП 901-6- -КЖН. ТУ	Технические условия							
А3											
				<u>Детали</u>							
А3	1		ТП 901-6- -КЖН. 1.3.01.01 .1	Полоса - 4x50, ГОСТ 103-76 p=115 вст3.кл2-1, ГОСТ 535-79	2	—	—	—			0,18
А3	2			.2 Полоса - 4x50, ГОСТ 103-76 p=170 вст3.кл2-1, ГОСТ 535-79	—	2	—	—			0,27
А3	3			.3 Болт М8-8g x 240, 58, ГОСТ 7798-70	1	1	—	—			0,10
А3	4			.4 ОЦ Б-ПН-НД-1,5 ГОСТ 19904-74 ОН-КР-1 ГОСТ 14918-80	2	2	—	—			0,01
А3	5			.5 ОЦ Б-ПН-НД-1,5 ГОСТ 19904-74 ОН-КР-1 ГОСТ 14918-80	1	1	—	—			0,01
А3	6			.6 ОЦ Б-ПН-НД-1,5 ГОСТ 19904-74 ОН-КР-1 ГОСТ 14918-80	1	1	—	—			0,01
А3	7			.7 Прокладка, ГОСТ 7415-74*	1	1	1	1			Гидроизол
А3	8			.8 Прокладка, ГОСТ 7415-74*	1	1	1	1			Гидроизол
А3	9			.9 Проволока П-3,5 ГОСТ 9389-75	1	1	—	—			0,03
				<u>Стандартные изделия</u>							
	10			Гайка М8-7Н, 05, 0Н5, ГОСТ 5915-70	1	1	1	1			
	11			Шайба 8.01.019, ГОСТ 11371-78	1	1	1	1			
	12			Винт 8М6-8g x 25, 48, 015, ГОСТ 14918-80	—	—	1	—			0,01
	13			Болт М8-8g x 50, 58, ГОСТ 7718-70	—	—	—	1			0,01

Рис. 1

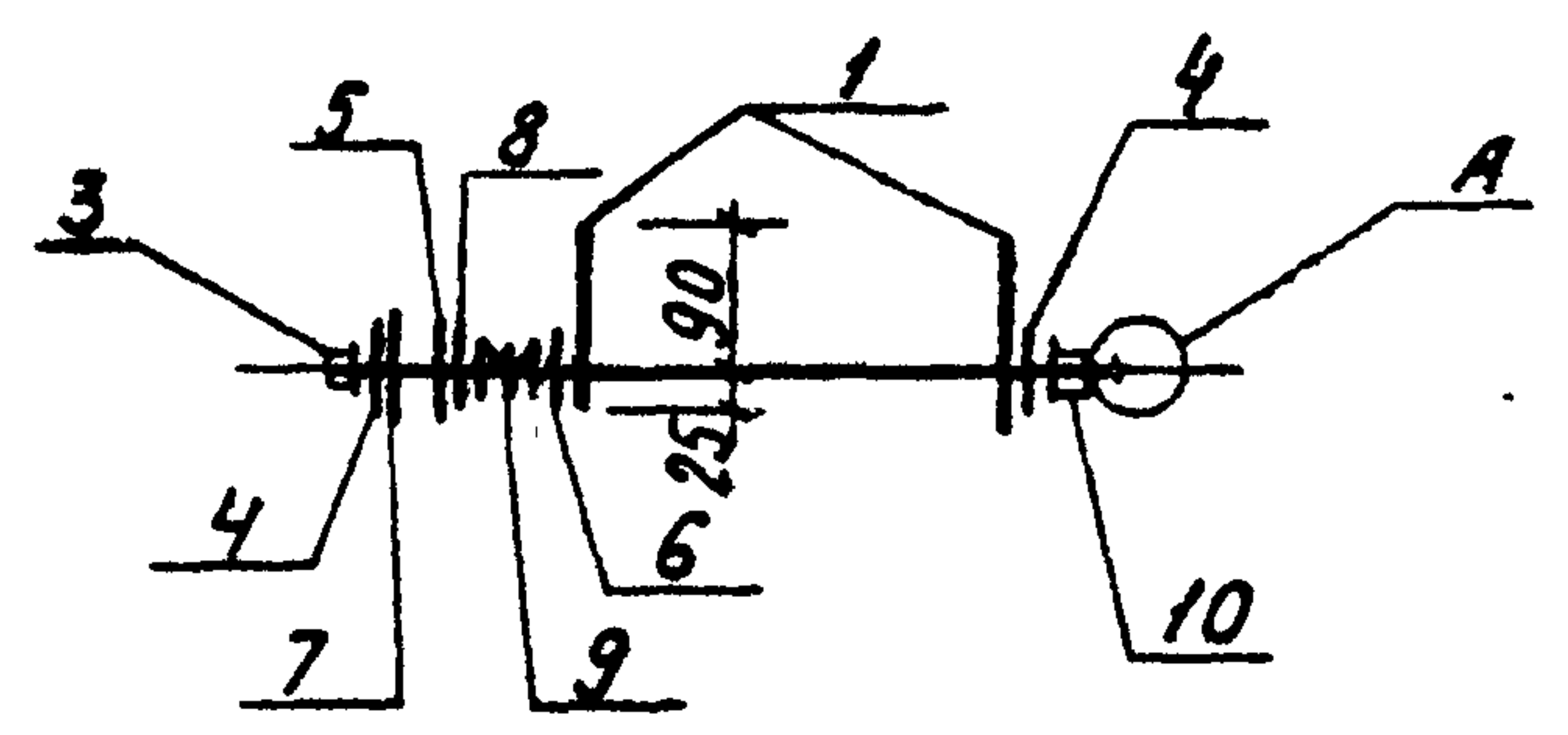


Рис. 2

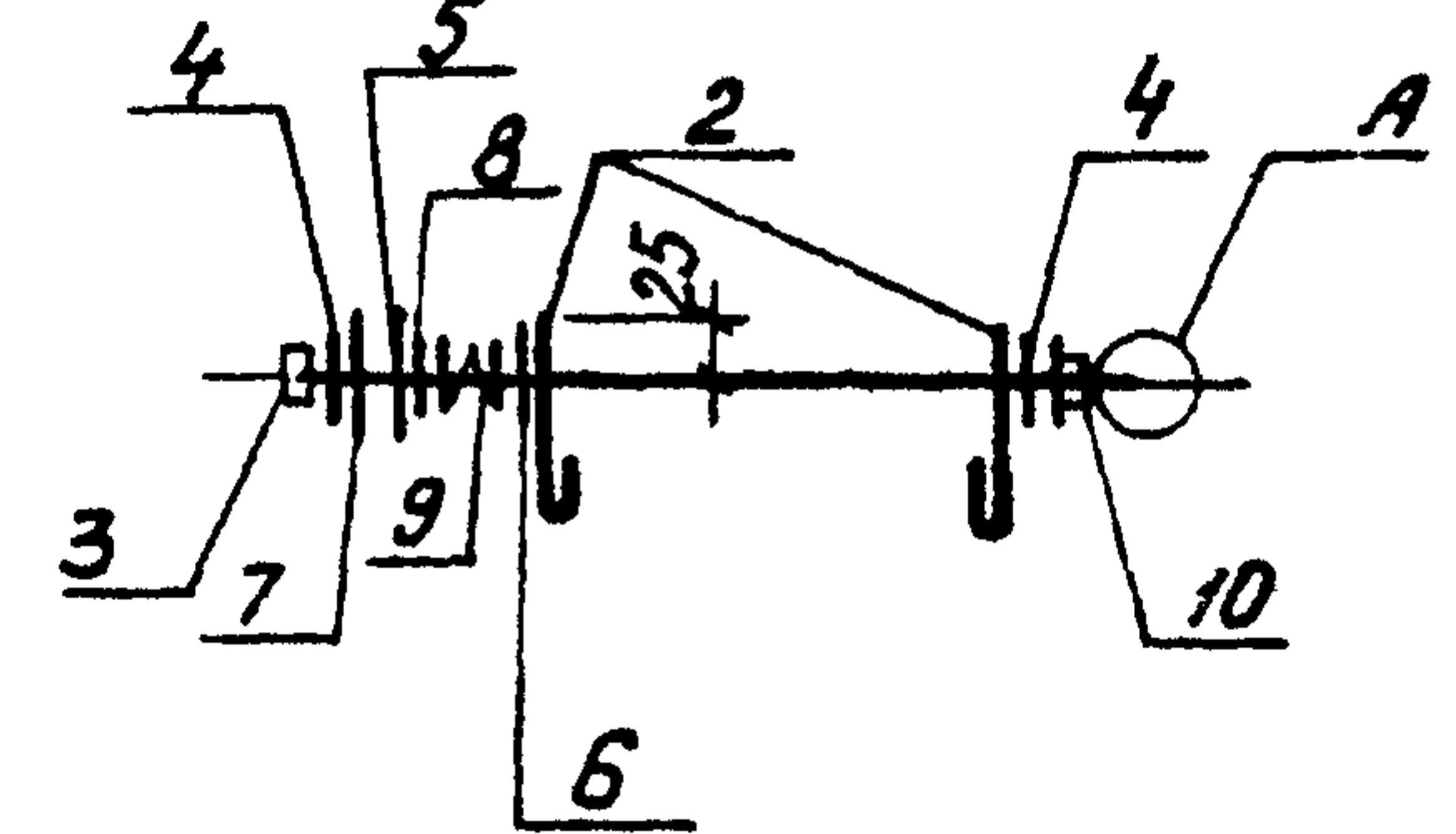


Рис. 3

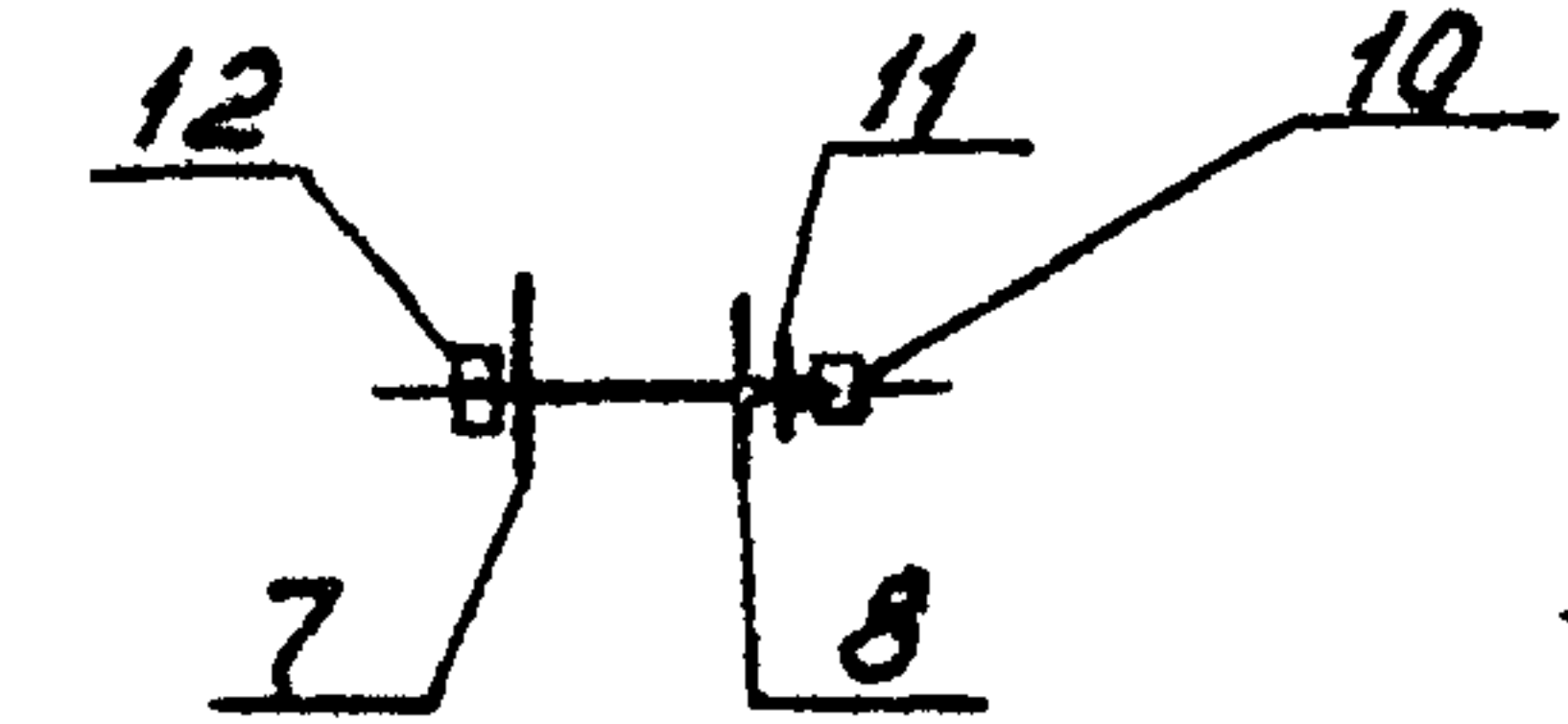
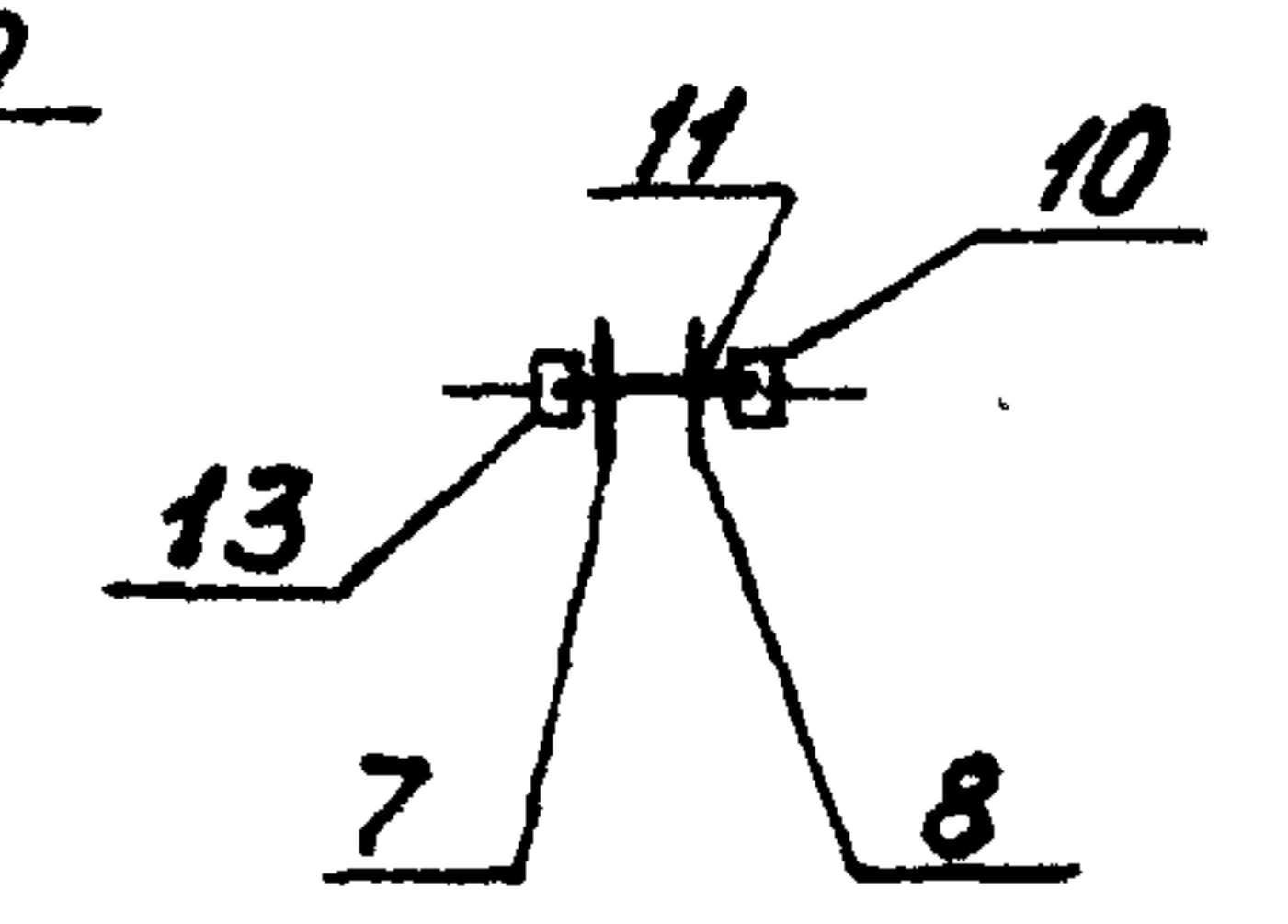
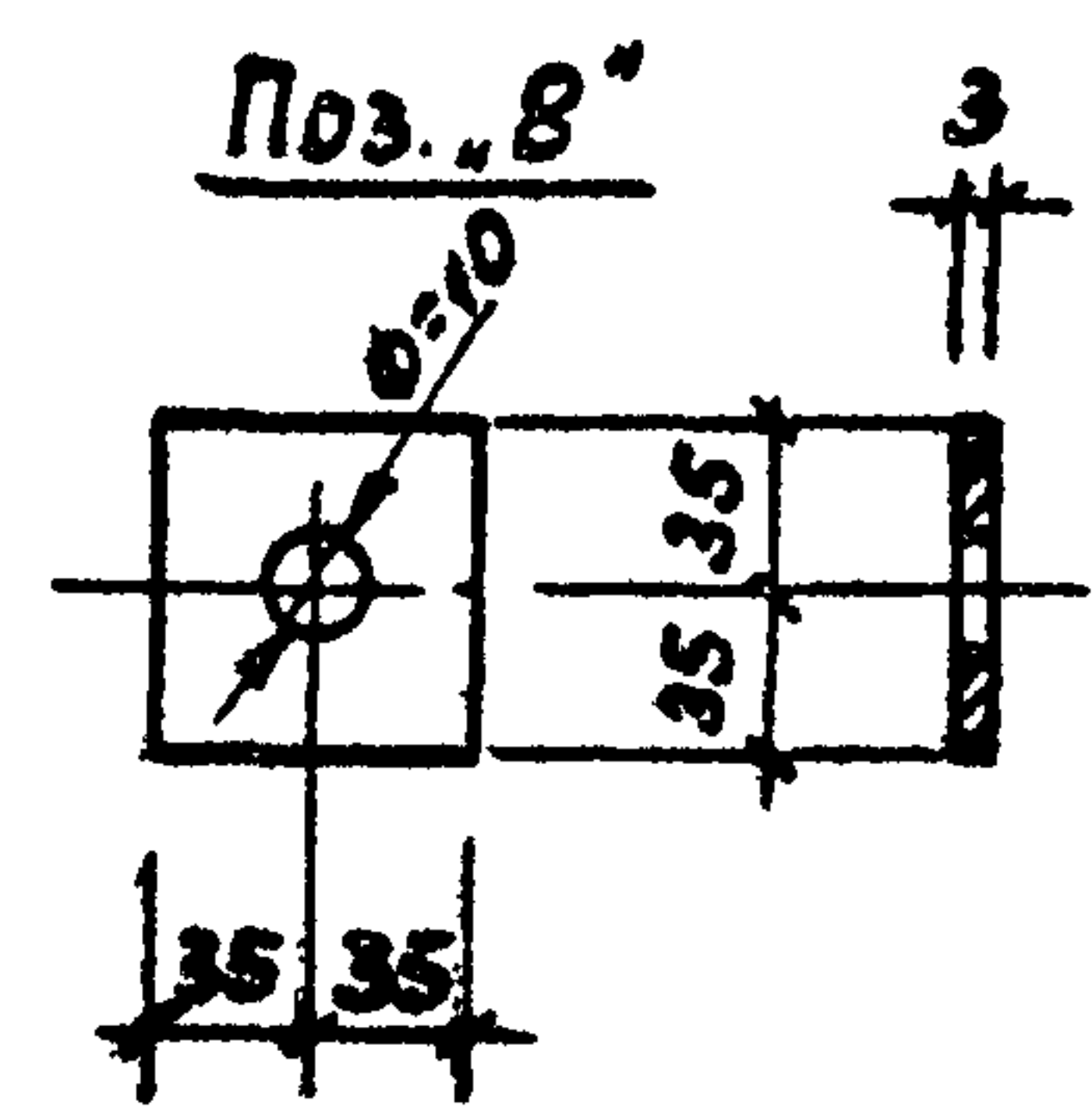
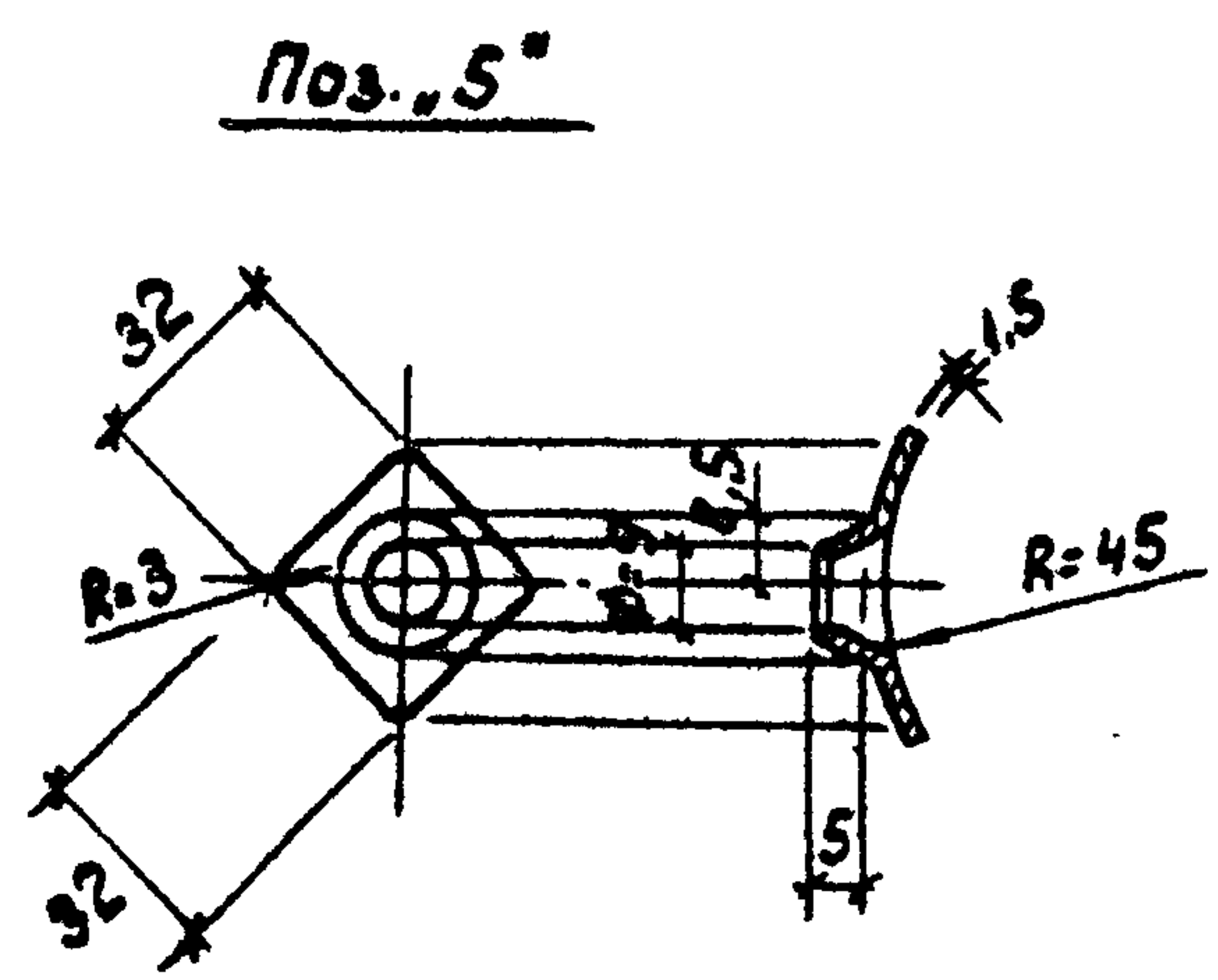
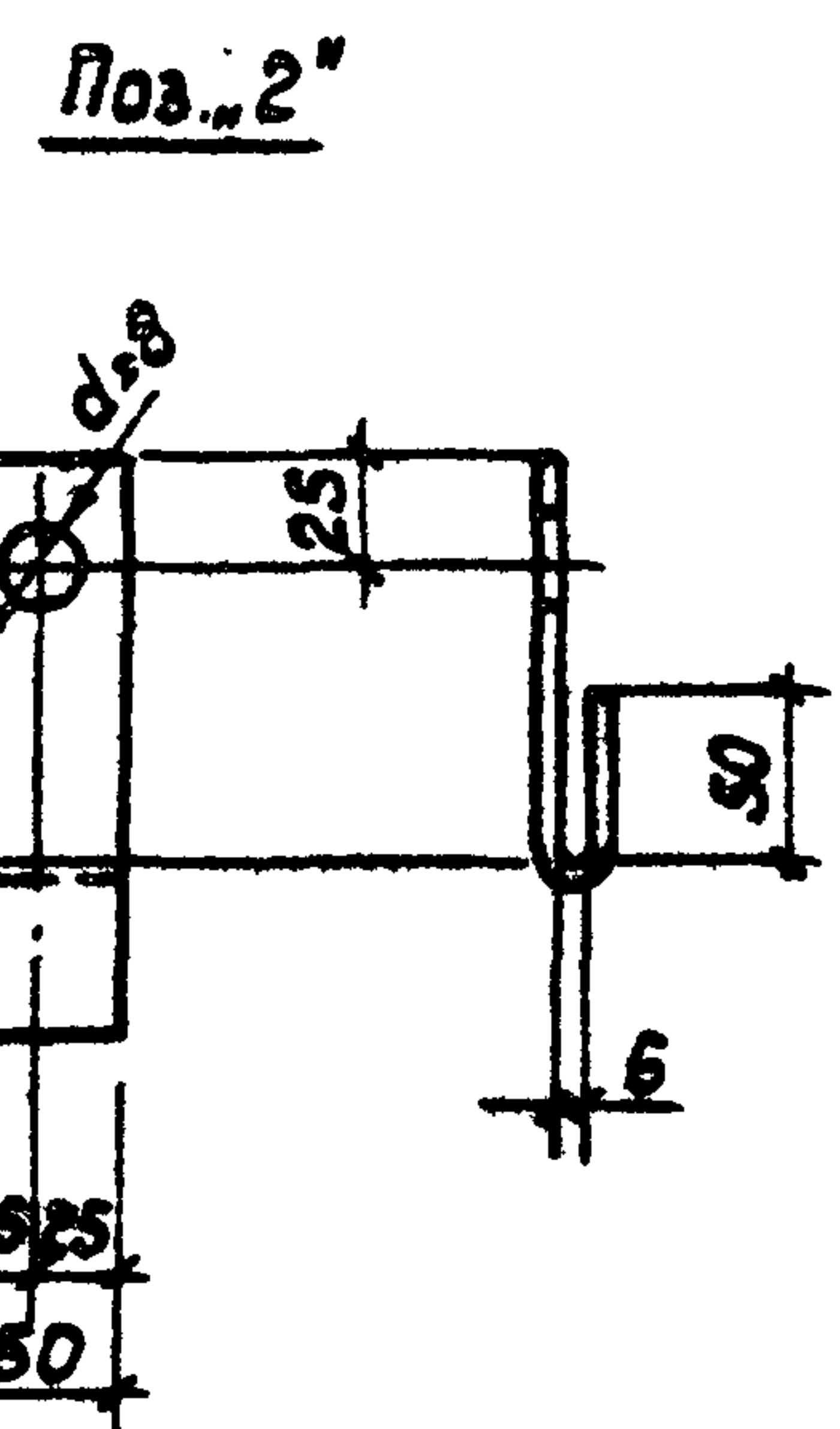
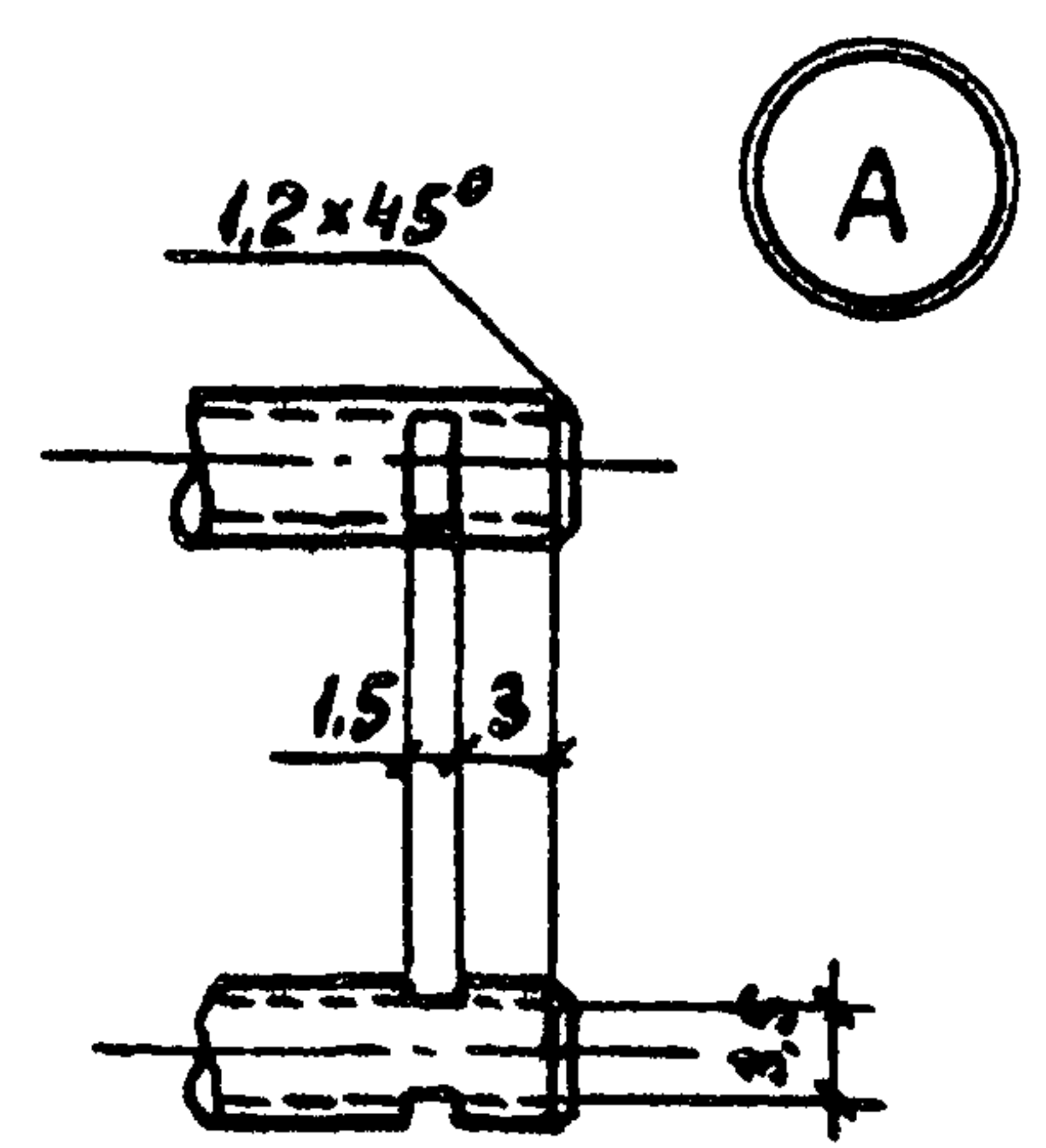
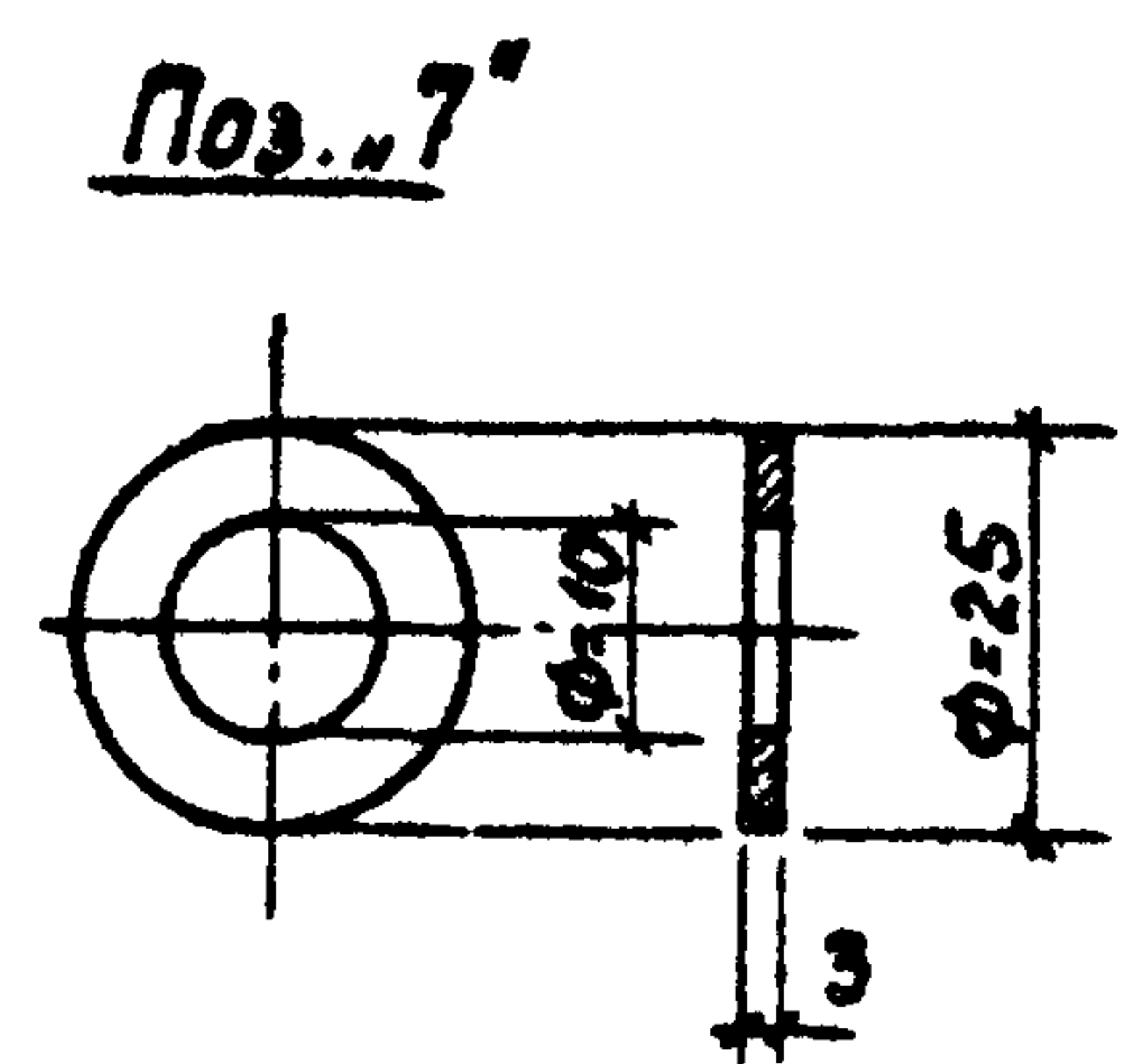
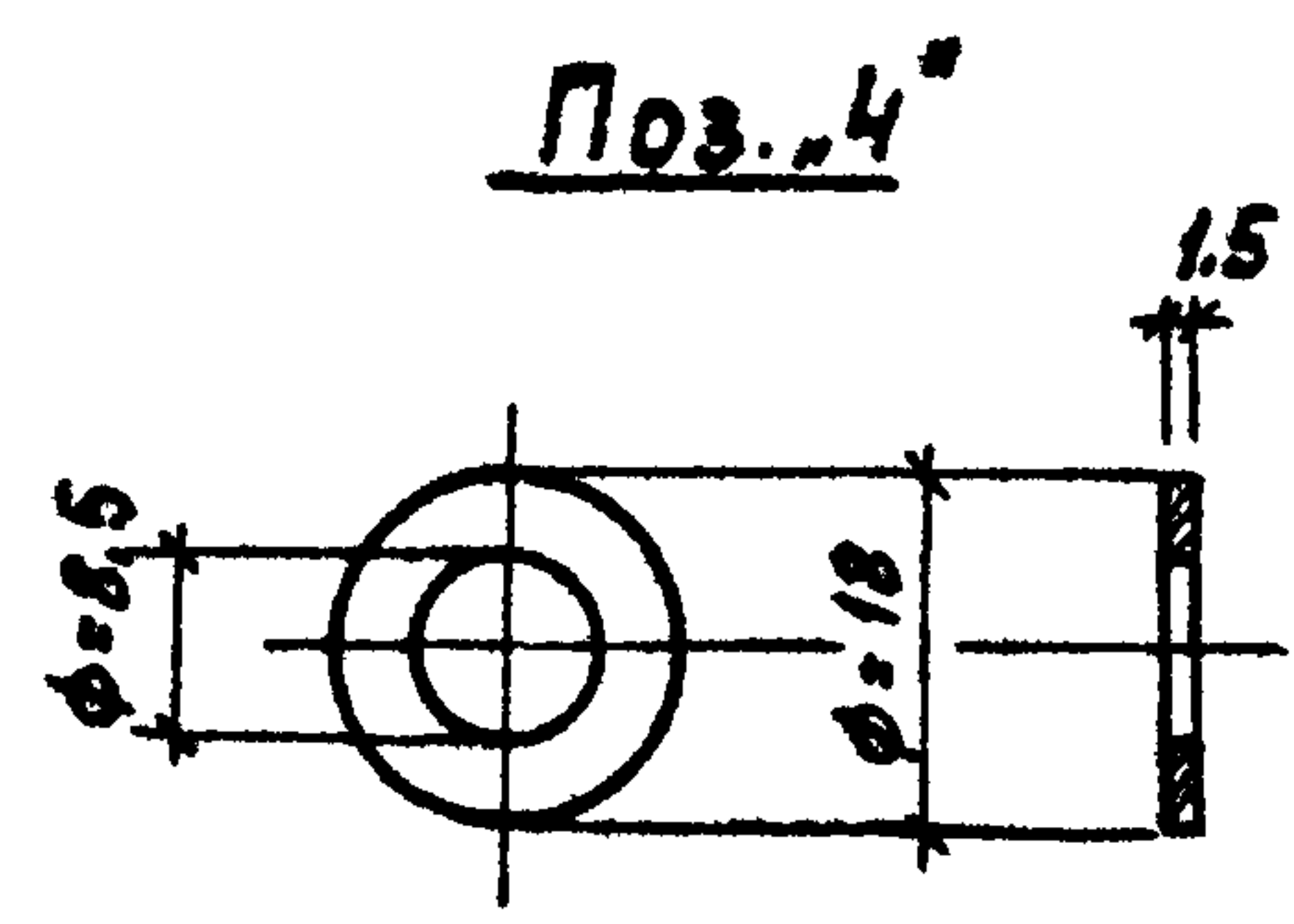
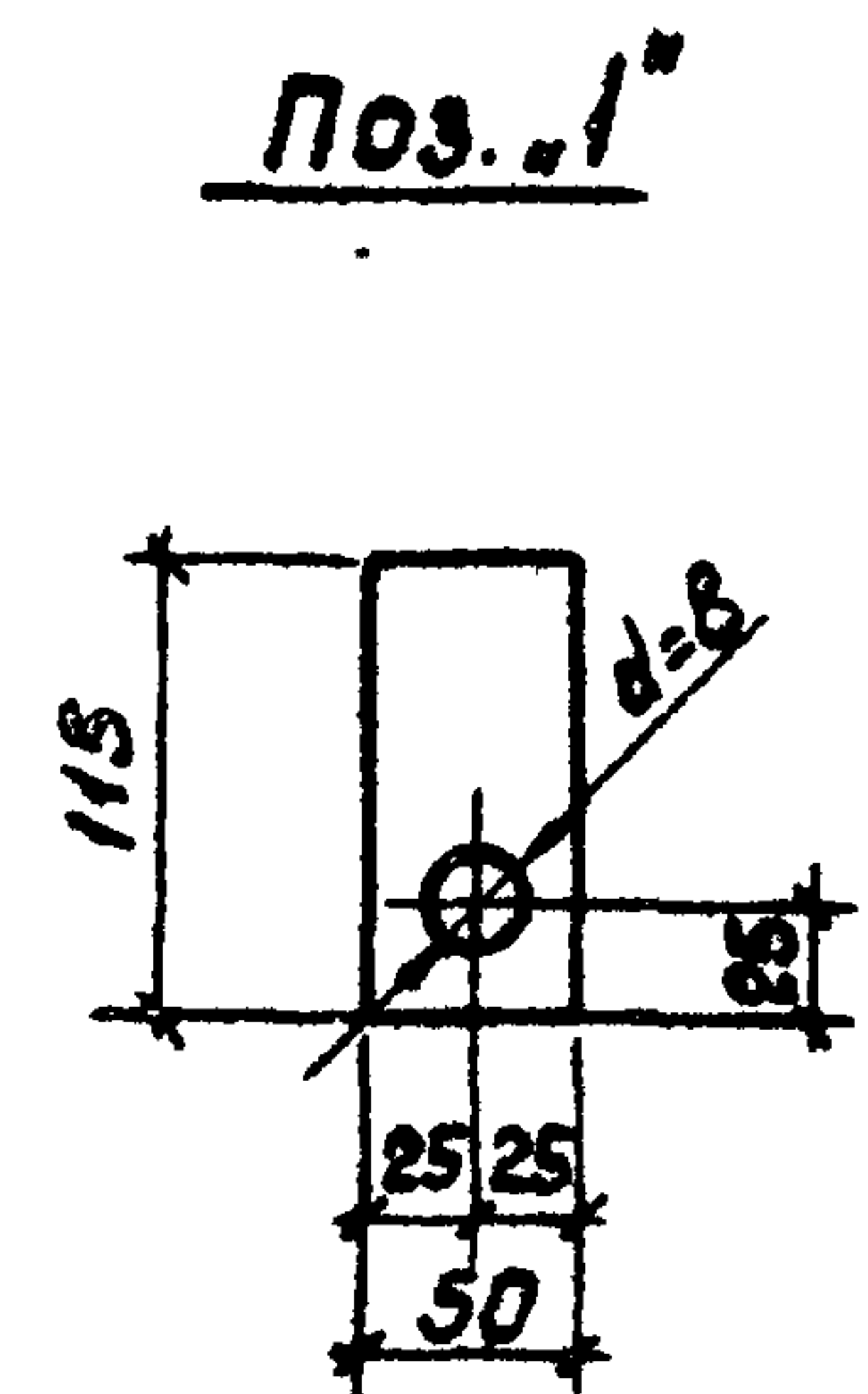


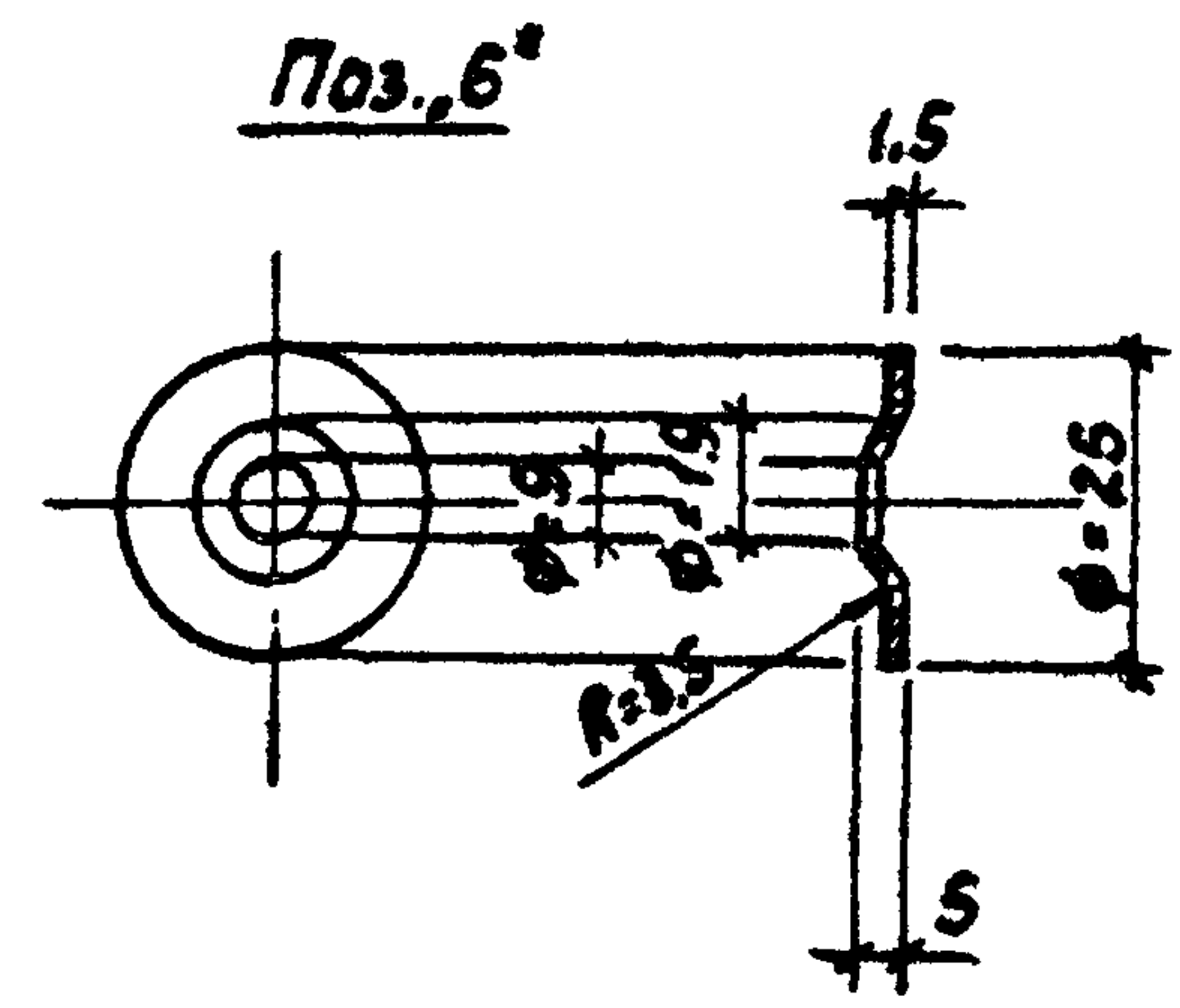
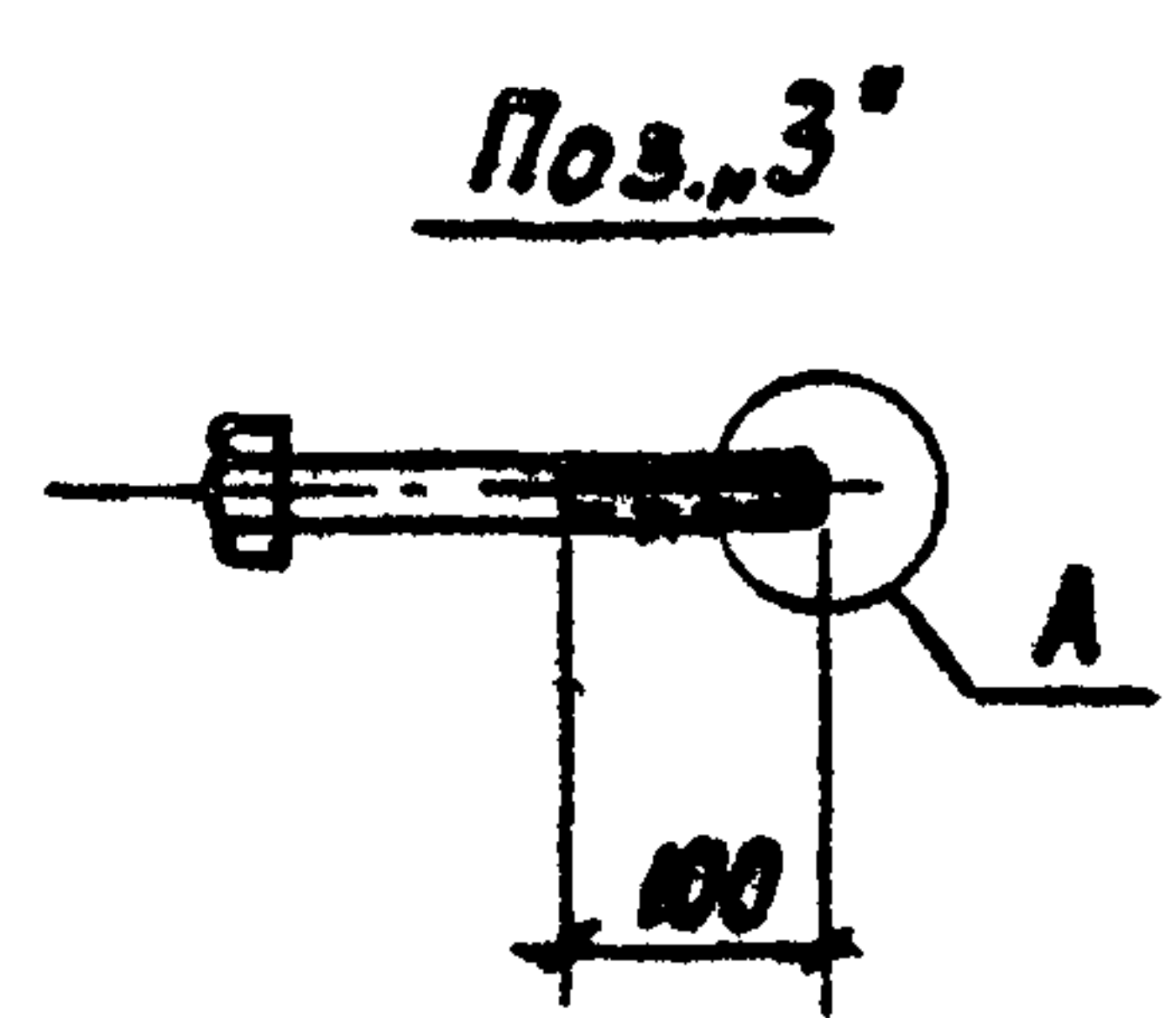
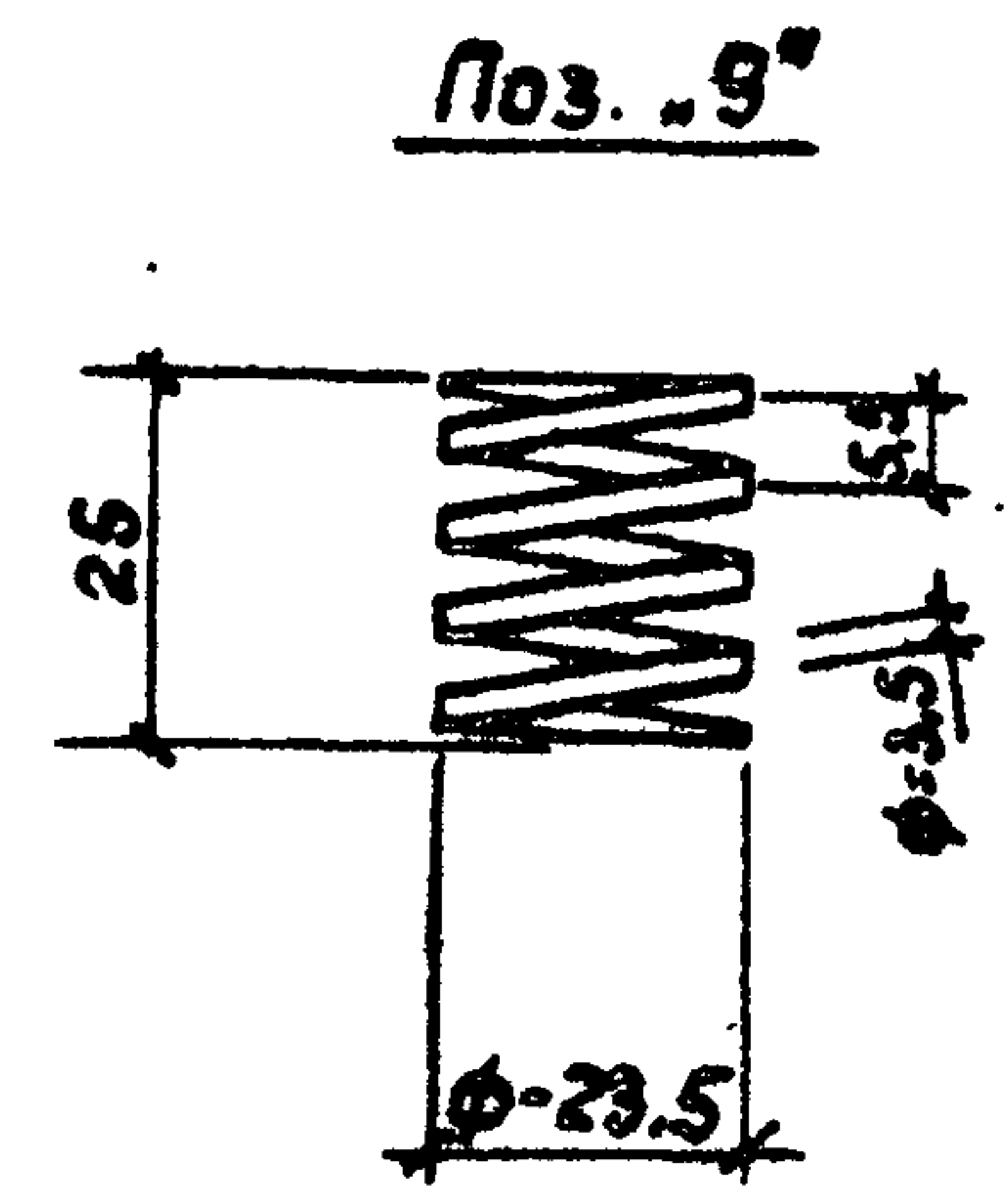
Рис. 4



Привязан				Нач. отд. Ялтышук	В. Ялтышук	ТП 901-6-94 с. 86	-КЖН. 1.3.01.01
				Н. контр. Козловичер	В. Козловичер	Изделие соединительное	
				Гл. спец. Козловичер	В. Козловичер		
				ГНП Голбодин	В. Голбодин	Старший	Лист
				Рук. др. Мазо	В. Мазо	РП	1
				Инженер Полякова	В. Полякова	Лист	2
ШНВ. №				Союзводоканалпроект			



Обозначение	Рис.	Масса кг
-КНИ.1.3.01.01	1	0,53
-01	2	0,71
-02	3	0,1
-03	4	0,1



Приблизно:

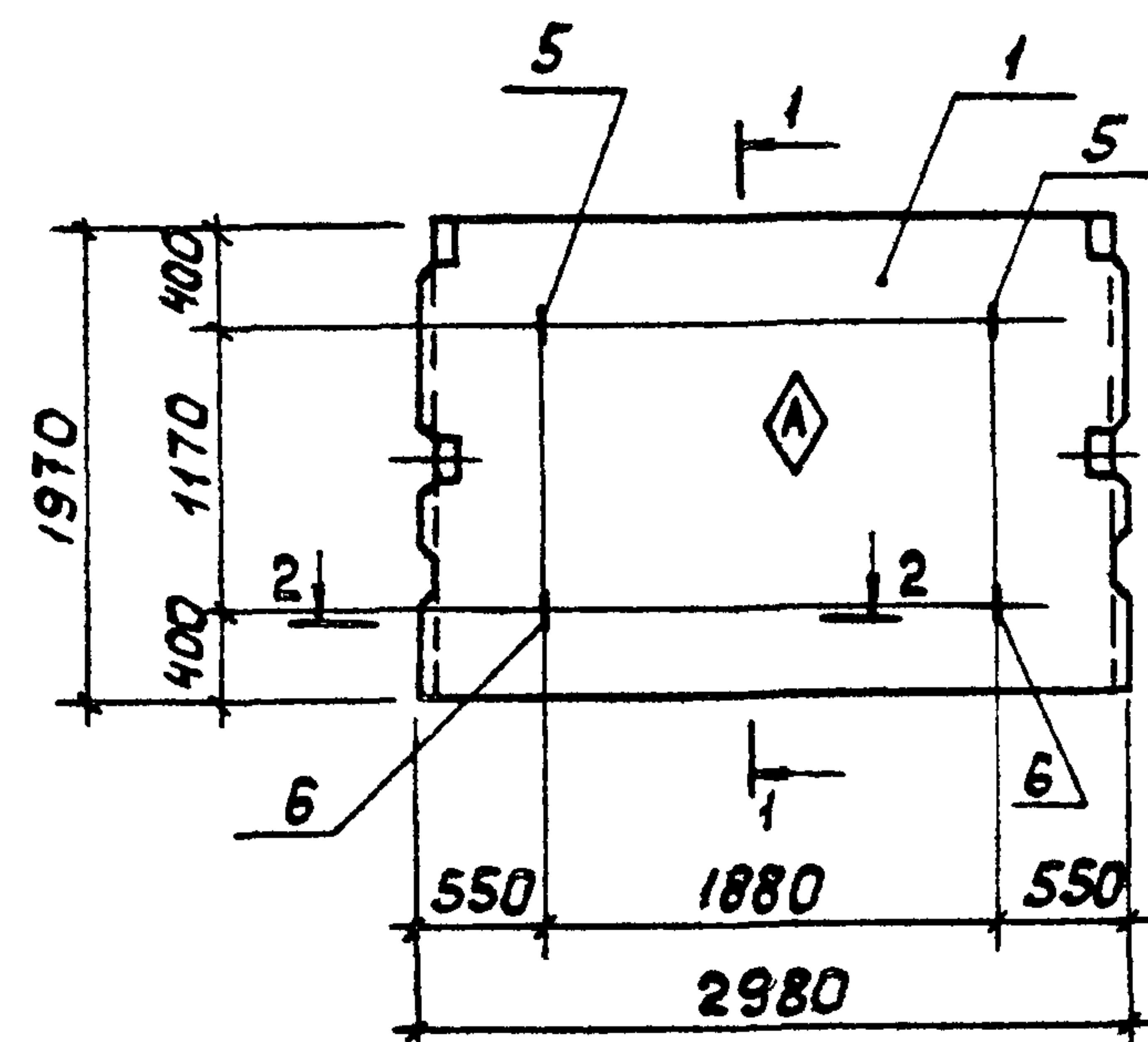
Изм. №				

тп 901-6-94с.86 -КНИ.1.3.01.01

Лист
2

Формат	Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение - КЖИ						Примечание
					-	-01	-02	-03	-04	-05	
				<u>Документация.</u>							
ЛЗ			ТП 901-Б- -КЖИ.14.1.ВМС	Ведомость расхода стали							
ЛЗ			ТП 901-Б- -КЖИ.ТУ	Технические условия							
			Серия 3.900-3 В.3/82 ч.1	Конструкции емкостных сооружений							
				<u>Сборочные единицы</u>							
		1	Серия 3.900-3. Вып. 3/82 ч.1	Панель стеновая ПС2-24-КН	1	1	1	1	1	1	
		2	Серия 3.900-3 Вып. 3/82 ч.2	Каркас плоский КР1	4	4	4	4	4	4	
ЛЧ		3	ТП 901-Б- -КЖИ.14.1.01	Сетка арматурная	2	2	2	2	2	2	
		4	Серия 3.900-3 Вып. 3/82 ч.2	Изделие закладное МН1	2	2	2	2	2	2	
		5	Серия 3.900-3 Вып. 3/82 ч.2	МН21	2	2	2	2	2	2	
		6	Серия 3.900-3 Вып. 3/82 ч.2	МН21'	2	2	2	2	2	2	
		7	Серия 3.400-6/76	МН24	1	1	1	1	1	1	
		8	Серия 1.400-15	МН522	—	—	—	—	4	—	Р=300
				<u>Детали.</u>							
				Стержень, ГОСТ 5781-82							
		9		Ф10АШ, Р=2980	4	4	4	4	4	4	
				<u>Материалы.</u>							
				Бетон М400; М3 ☐ ; В ☐	0,82	0,82	0,82	0,82	0,82	0,82	

				ТП 901-Б-94с.86 -КЖИ.14.1						
Привязан				Нач. отд. Альбишвили		Панель стеновая		Стадия	Масса	Максимум
				Н. контр. Казловитер		(ПС2-24-КН а, в, г, д, е)		РП	—	Б.М.
				Гл. спец. Казловитер				Лист 1 Листов 2		
				ГНП Гольдина				Союзводоканалпроект		
				Рек. бр. Станина						
Инв. №				Инженер Малахова						



План

Рис. 1

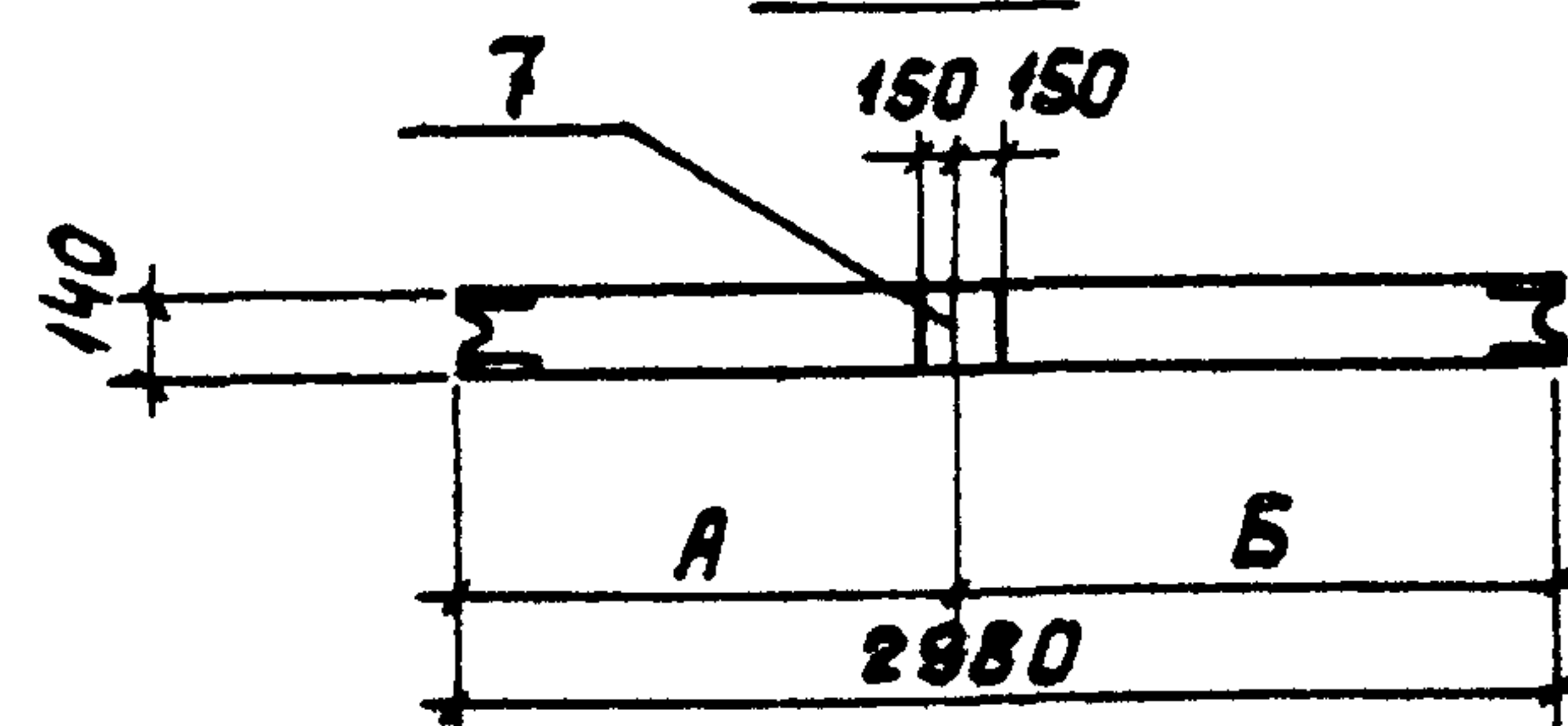
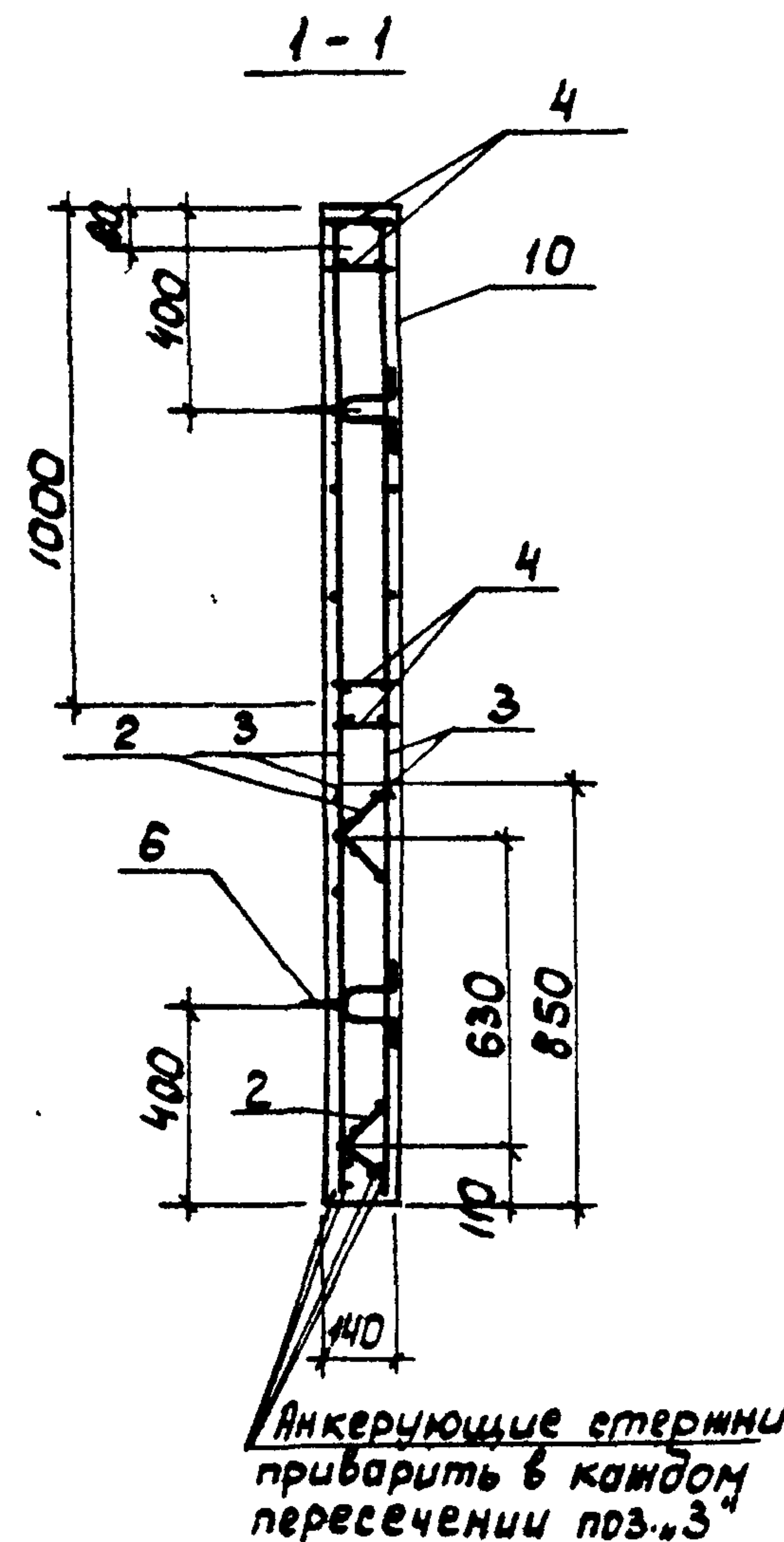
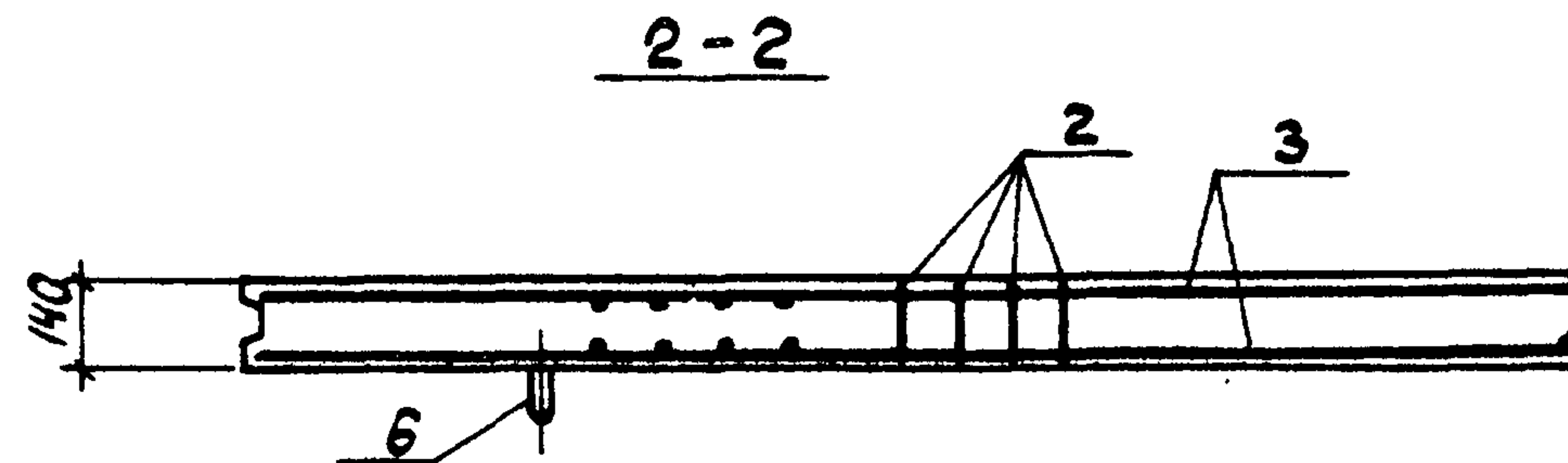
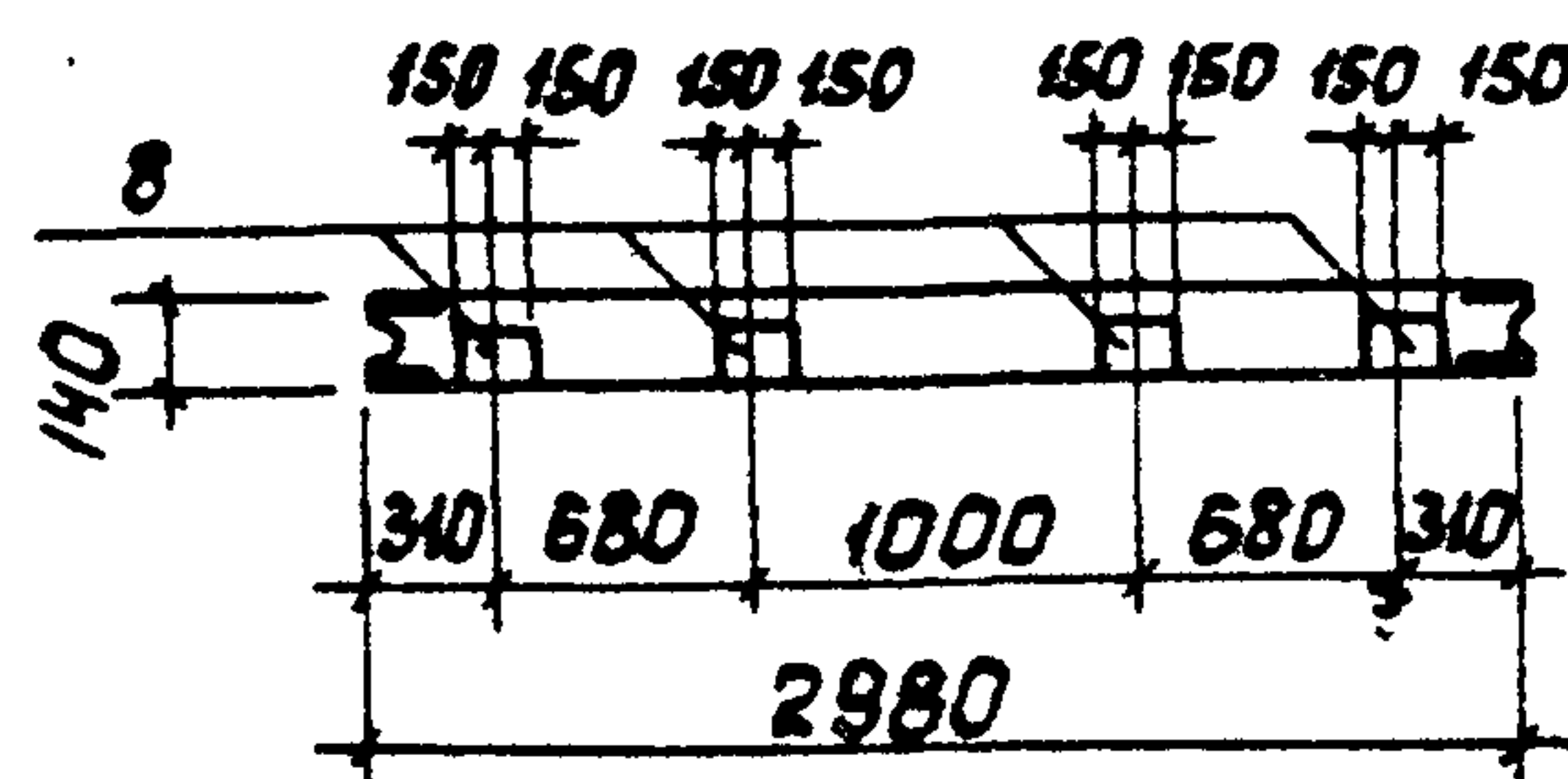


Рис. 2



Обозначение	Наименование	Рис.	Размеры		Масса ед. кг
			А	Б	
-кни.14.1	ПС2-24-к11а	1	1390	1590	2050
-01	ПС2-24-к11б	1	640	2340	
-02	ПС2-24-к11в	1	1135	1845	
-03	ПС2-24-к11г	1	1490	1490	
-04	ПС2-24-к11д	2	-	-	
-05	ПС2-24-к11е	1	1855	1125	

1. Защитный слой бетона - 20мм.
2. Каркасы и закладные изделия привязать к сеткам.

привязан:			
ИИВ. N°			

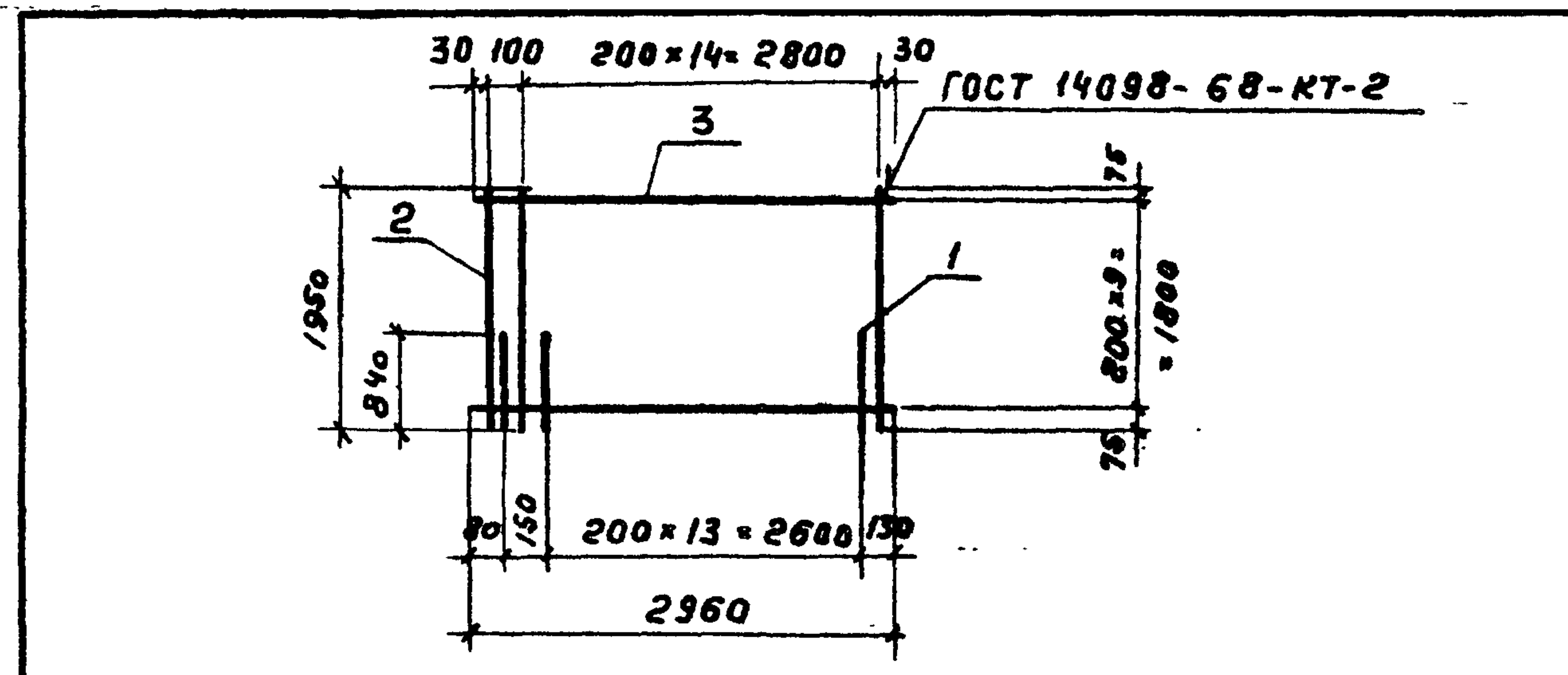
					тп 901-6-94с.86 -кни.1.4.1		
					Панель стеновая (пс2-24-к11а,б,в,г,д,е)		
Испол. отд.	Алтышулаев				Статус	Масса	Масштаб
Н.контр.	Мазо				рп	см. табл.	1:50 1:20
Гл. спец.	Козловичер						
ГИП	Гальдина				Лист 2	Листов 2	
Рук. бр.	Станина						
Инженер	Малакба						Союзводоканалпроект

Марка элемента	Изделия арматурные						Изделия закладные					
	Арматура класса						Арматура класса					
	Вр-I			А III			Вр-I			А III		
	ГОСТ 6727-80			ГОСТ 5781-82			ГОСТ 6727-80			ГОСТ 5781-82		
	φ5	Утого	φ10	Утого	φ10	Утого	φ5	Утого	φ8	φ10	Утого	φ10
-КЖИ.1.4.1	14.0	14.0	61.0	61.0	75.0	2.7	2.7	—	14.0			
-01...-03	14.0	14.0	61.0	61.0	75.0	2.7	2.7	—	14.0			
-04	14.0	14.0	61.0	61.0	75.0	2.7	2.7	0.4	14.0			
-05	14.0	14.0	61.0	61.0	75.0	2.7	2.7	—	14.0			

Изделия закладные									
Арматура класса						Прокат марки			
А III						В ст 3 кл 2			
ГОСТ 5781-82						ГОСТ 103-76			
φ12	Утого	φ12	Утого	φ10	Утого	φ=5	φ=8	Утого	
1.0	15.0	4.4	4.4	8.2	8.2	30.3	6.4	3.0	9.4
1.0	15.0	4.4	4.4	8.2	8.2	30.3	6.4	3.0	9.4
2.0	16.4	4.4	4.4	8.2	8.2	31.7	6.4	—	6.4
1.0	15.0	4.4	4.4	8.2	8.2	30.3	6.4	3.0	9.4

Изделия закладные				Всего	Общий расход
Прокат марки					
ВСт3кп2					
ГОСТ 8510-72					
Л 180х 100х9		Цифро	Всего		
—		—	9.4	39.7	114.7
—		—	9.4	39.7	114.7
5.4		5.4	11.8	43.5	118.5
—		—	0.4	39.7	114.7

ТП 901-Б-94с.86 -КЖИ.1.4.1 ВМС			
Панель стеновая			
Ведомость расхода			
столи			
СЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ			



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ТП 901-Б- -КЖИ.1.1	Технические требования		
				Детали		
				Стержень ГОСТ 5781-82		
Б4	1		ТП.901-Б- -КЖИ.1.4.1.01	φ10А III, e=840	15	0,5 кг
Б4	2			2 φ10А III, e=1950	16	1,2 кг
				Проволока ГОСТ 6727-80		
Б4	3			3 φ5Вр-I, e=2960	10	0,5 кг

Привязан			
Инв. н.			
ТП 901-Б-94с.86 -КЖИ.1.4.1.01			
Сетка арматурная			
Стадия			
Масса			
Масштаб			
Р. п.			
31.7 кг			
Лист			
Листов 1			
СЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ			